



18

OUTILLAGE

TYPOGRAPHIQUE

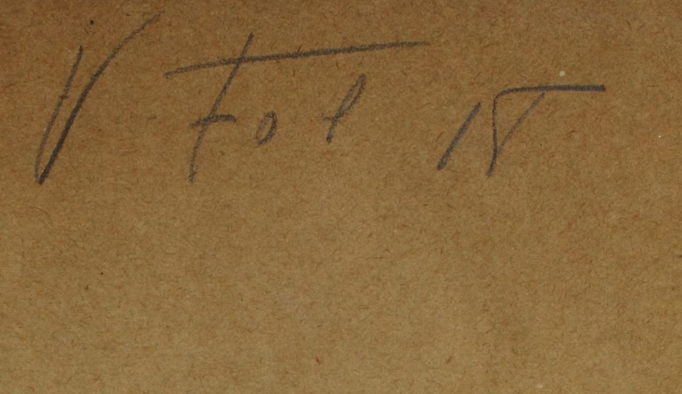
BOILDIEU & FILS

MÉCANICIENS-CONSTRUCTEURS

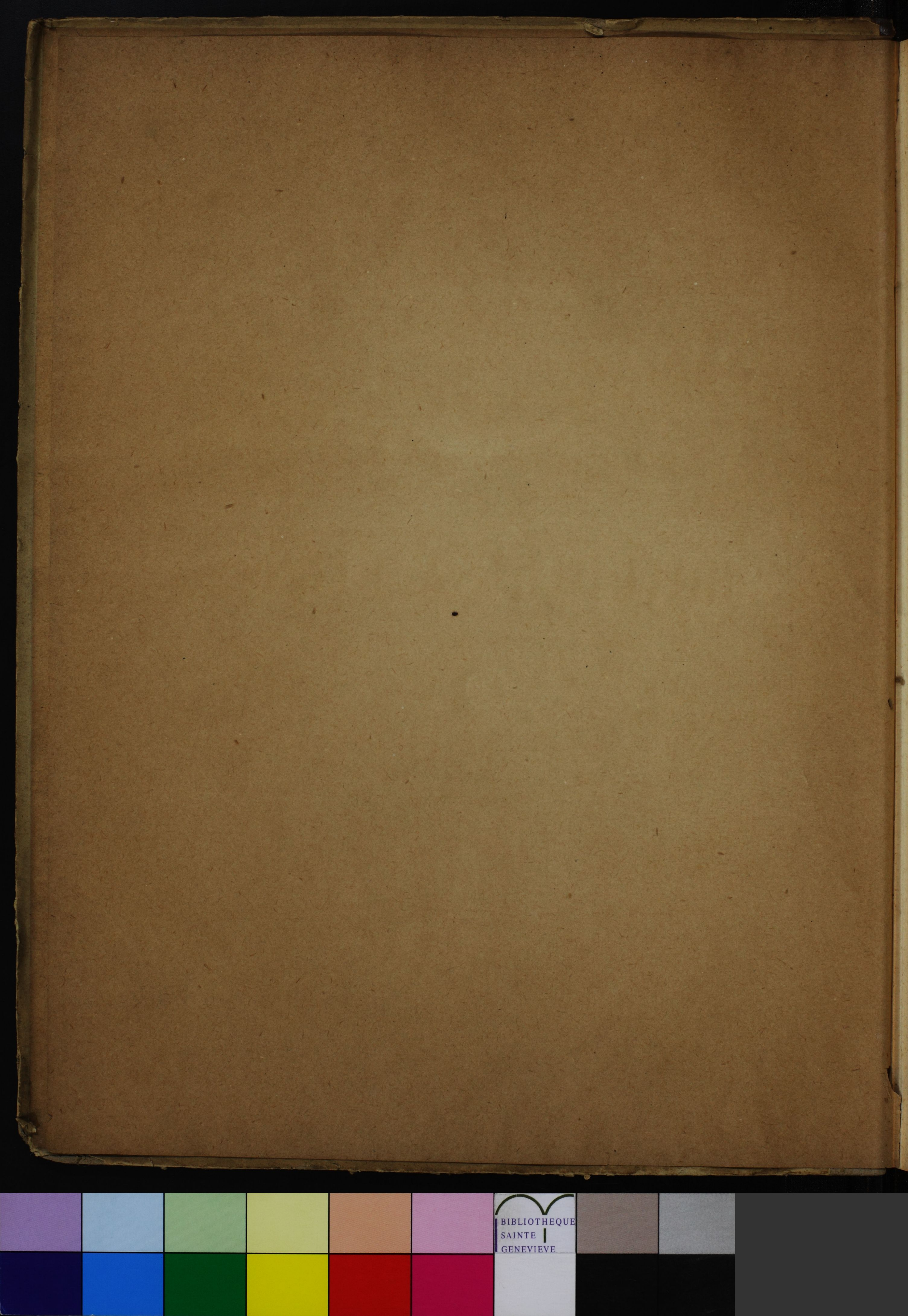


PARIS

8, Rue du Regard, 8



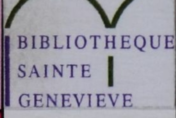



BIBLIOTHEQUE
SAINTE
GENEVIEVE

OUTILLAGE TYPOGRAPHIQUE

BOILDIEU & FILS

CONSTRUCTEURS-MÉCANICIENS

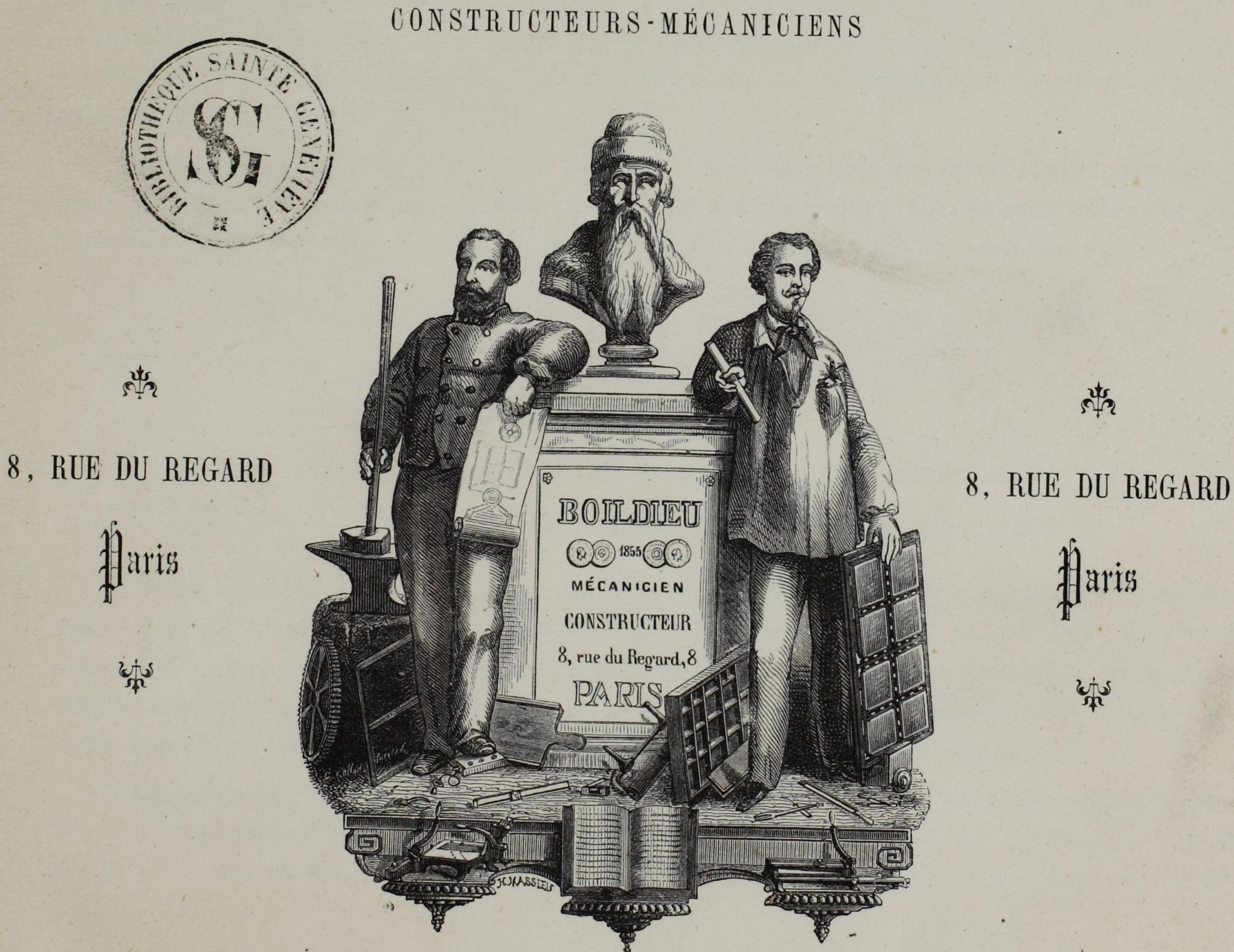



PARIS — 1855 — Bronze
Argent — 1867 — PARIS
EXPOSITION MARITIME INTERNATIONALE DU HAVRE
1868
HAVRE — 1868 — OR
MATÉRIEL TYPOGRAPHIQUE
BOILDIEU
BOILDIEU
DESCARTES

OUTILLAGE
TYPOGRAPHIQUE

BOILDIEU & FILS

CONSTRUCTEURS-MÉCANICIENS



CATALOGUE ET PRIX COURANTS

MAI 1878

M

Nous avons l'honneur de vous adresser le Catalogue général des Machines-Outils et de l'Outillage typographique fabriqués dans nos ateliers. Non-seulement cet ouvrage renferme tous les modèles d'outils, de meubles et machines nécessaires à une imprimerie, il contient encore les instruments les plus récemment inventés et les derniers perfectionnements apportés par nous au matériel typographique et à toutes les professions qui s'y rattachent, les notions les plus indispensables et les plus claires sur la fonte des rouleaux, la stéréotypie, la galvanoplastie à la gutta et à la cire, etc.

On trouvera dans ce Catalogue nos prix courants; nous les avons classés par catégories, pour faciliter les recherches, et nous avons mis ces catégories elles-mêmes sous cinq grandes divisions qui permettront de trouver en un clin d'œil l'objet dont on aura besoin.

1[e] Partie : Composition ;
2[e] — Impression ;
3[e] — Stéréotypie ;
4[e] — Galvanoplastie a la gutta-percha et a la cire;
5[e] — Reliure, Brochure et façonnage du papier.

Nous espérons, M , que vous prendrez ce Catalogue en considération, certain que vous serez de trouver chez nous l'attention la plus scrupuleuse à ne vous livrer que d'excellent travail. N'employer que des matériaux choisis, veiller à la parfaite exécution des outils, ne faire aucune économie qui puisse nuire à la solidité de nos machines, tels sont les principes que nous avons toujours observés depuis 1852, date de la création de notre maison.

Aujourd'hui, l'expérience acquise et les puissants moyens de fabrication que nous avons à notre disposition nous permettent, tout en observant ces règles, de livrer en très-peu de temps et à bon marché toute espèce de commande, sans craindre la concurrence soit en France, soit à l'Étranger.

Dans l'attente d'être favorisé de vos ordres, nous vous présentons, M nos civilités les plus empressées.

E. Boildieu J. Boildieu fils

CONDITIONS GÉNÉRALES

Six mois de garantie pour toutes sortes de machines sortant de nos ateliers.

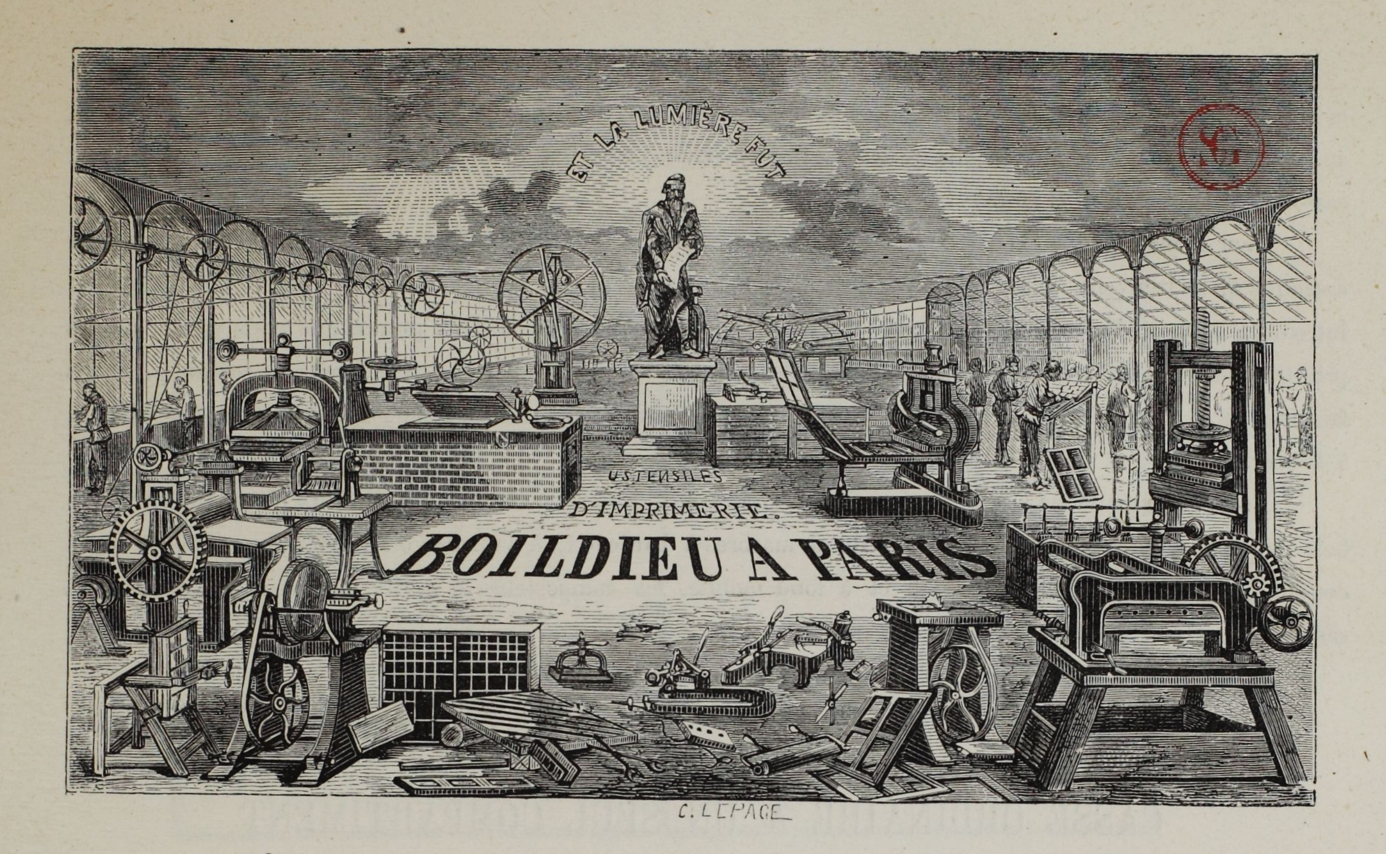
Remise à neuf de tout ce qui, par suite d'un usage rationnel de la machine, se dérangerait ou se montrerait complètement défectueux pendant ce temps de six mois.

CONDITIONS DE PAYEMENT EN FRANCE

Au comptant, 3 p. % d'escompte. — Ou en règlement, à 90 jours.

(*Emballage et transport à la charge de l'acquereur.*)

(Ce Catalogue annule tous les précédents.)



COMPOSITION

Depuis quelques années la casse française a subi, à Paris surtout, une transformation importante. Dans la plupart des ateliers, où l'ancienne casse, avec ses deux compartiments, occupait un emplacement précieux, on a été obligé de chercher de nouveaux modèles qui, aux avantages de la casse primitive, joignissent un maniement plus commode, un volume moins considérable et une classification plus rationnelle. C'est ce qui a été obtenu d'une manière remarquable par la *casse de la Commission,* par la *casse Simon Raçon* et par la *casse ancien modèle à un seul compartiment*, ne contenant plus les petites capitales.

Ces trois casses, dont nous donnons ici un modèle, n'ont qu'un seul compartiment, renfermant à la fois les lettres bas de casse, les grandes capitales, les lettres accentuées, les chiffres, les signes de ponctuation, les cadradins, demi-cadratins et cadrats.

Nous ne nous appesantirons pas sur l'utilité d'un semblable aménagement : réduction d'emplacement pour les rangs, économie de rayons pour le placement des casses inoccupées, suppression de ces nombreux cassetins inutiles qui n'étaient qu'une pépinière à pâtés : ces avantages, par ce temps de cherté de loyer et de main-d'œuvre, ne laissent pas que de représenter un chiffre assez considérable.

On nous demandera sans doute : « Où mettra-t-on les petites capitales ? où le compositeur placera-t-il sa galée ? » La réponse est des plus faciles : les petites capitales sont consacrées spécialement aux ouvrages de ville, aux titres et titres courants ; ce n'est que fortuitement et en des cas bien rares qu'elles entrent dans la composition

courante. Il n'y a donc pas de nécessité de les laisser sous la main du compositeur qui ne fait que des lignes. Quant au metteur en pages et à l'ouvrier chargé des ouvrages de ville, ils auront un immense avantage à composer dans un casseau spécial, à cassetins larges et bien remplis.

Pour le placement de la galée sur la casse à compartiment unique, on a le porte-galée, que l'on pose sur les cassetins où se trouvent *les sortes* qui reviennent le moins souvent, et sous lequel d'ailleurs on peut facilement introduire la main. Nous fabriquons toujours l'ancienne casse française en deux pièces, que nous vendons à des prix très-modérés, et toute espèce de casse, quel qu'en soit le modèle; fabriquant par procédé mécanique, nous faisons vite et bien, et nous donnons à tout ce qui sort de nos ateliers un fini et une solidité qui ne laissent rien à désirer.

Nous recommandons à MM. les Imprimeurs nos rangs-modèles en fonte à une ou deux places, nos rangs en bois avec galées dessus et derrière, les pieds de marbres à bardeaux, à tablettes ou mixtes, les galées en zinc à double équerre, les galées à coulisse et à fond mobile, les composteurs à collier, les coupoirs simples et à cadran, etc., etc.

Tous ces outils sont construits d'après les derniers perfectionnements.

CASSE ORDINAIRE A UN SEUL COMPARTIMENT

A	B	C	D	E	F	G	o e	r s	t i	m l	ë	ï	ü
H	I	K	L	M	N	O	É	È	È	Æ	Œ	W	Ç
P	Q	R	S	T	V	X	fl	â	ê	î	ô	û	!
«	()	U	J	j	Y	Z	ff	à	è	ù	§	[ ]	?

*	ç	é	- '		1 2	3	4	5	6	7	8
—	b	c	d	e	s	Espaces moyennes	f	g	h	9 / æ	0 / œ
z / y	l	m	n	i	o	p	q	; / Espaces fines	w / fi	k / :	1/2 Cadratins / Cadratins
x	v	u	t	Espaces fortes.	a	r		.	,	Cadrats.	

Casse ordinaire à un seul compartiment de 50 centimètres de longueur sur 38 centimètres de largeur, Prix : **4 fr. 25**
— — de 65 centimètres de longueur sur 45 — — **4 75**
— — de 85 centimètres de longueur sur 50 — — **5 75**

Cette casse est la plus en usage, surtout pour les journaux ; sa classification est la même que l'ancienne casse en deux pièces, sauf les petites capitales ; les ouvriers habitués à la casse en deux pièces n'éprouvent aucune difficulté pour s'en servir.

CASSE DE LA COMMISSION TYPOGRAPHIQUE

É	È	Ê	Ç	W	Æ Œ	§ *	Diable	A	B	C	D	E	F	G	H
Q	R	S	T	U	V	X	Y Z	I	J	K	L	M	N	O	P

ë ï	ü o	s l	m r	c /	[] ()	é	1	2	3	4	5	6	7	8	9	0
à	ù	ò	ì	è	à				ç		ff	fi	fl	ffi		ffl
ê	b	c		d		e	s		»		f	g	h	—		œ
î																æ
ô											,	-	j	k		w
û	l	q	m	n		i	o		p							!
z											Espaces fines	Espaces moyennes	Demi-cadratins	Cadratins		?
y												;	:			
x	v	u		t		Espaces	a			r		.	,	Cadrats		

Casse de 65 centimètres de longueur sur 45 centimètres de largeur. Prix : **5 fr.**
— de 85 — sur 50 — — **6**

CASSE SIMON RAÇON

N	O	P	Q	R	S	T	U	V	X	Y	Z	Æ	Diable	e r	œ	Ç
A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K	W	Œ	Ç	o s	æ	*

1	2	3	4	5	0	é	L	M	É	È	Ê	ë	ï	ü
6	7	8	9	-	’		s		fl	ff	()	k	w	«
v	b	m		d		e			f	g	h	à	è	ù
û	x	c	l	n		i	o		p	j	fi	—	!	Demi-Cadratins
ô	y									q	;	:	?	Cadratins
î	z	u	t		Espaces fines	Espaces	a		r		.	,	Cadrats	
ê	à													

Casse de 65 centimètres de longueur sur 45 centimètres de largeur. Prix : **5 fr.**
— de 85 — sur 50 — — **6**

CASSE FRANÇAISE

Modèle ordinaire en deux pièces

HAUT DE CASSE

A	B	C	D	E	F	G	A	B	C	D	E	F	G
H	I	K	L	M	N	O	H	I	K	L	M	N	O
P	Q	R	S	T	V	X	P	Q	R	S	T	V	X
â	ê	î	ô	û	Y	Z	W	W	É	È	È	Y	Z
É	È	Ê	Æ	Œ	J	U	ffl	Æ	Œ	W	Ç		!
à	è	í	ó	ù	Æ	Œ	fl	§	]	†			?
c	r	o	s	j	m	Ç	ff	ë	ï	ü			

BAS DE CASSE

w	ç	é	-	’		1	2	3	4	5	6	7	8
—	b	c	d		e	s		Espaces moyennes	f	g	h	9	0
												æ	œ
z	l	m	n		i	o		p	q	k	ffi	;	1/2 cadratins
y										Espaces fines.	fi	:	Cadratins.
x	v	u	t		Espaces fortes.	a		r		.	,	Cadrats.	

PRIX ET DIMENSIONS DES CASSES

Casse ordinaire	de 0m65 cent.,	la paire, prix.	5 »
—	de 0m75	—	5 50
—	de 0m80	—	5 75
—	de 0m85	—	6 »
—	de 0m90	—	6 50
—	de 0m95	—	7 »
—	de 1m »	—	7 50
—	de 1m10	—	8 »
—	de 1m15	—	9 »

Les bas de casses séparément, 0 fr. 25 de plus que la moitié de la paire.

Les hauts de casses séparément, moitié prix de la paire.

CASSES PROFONDES ET FORTES POUR CARACTÈRES D'AFFICHES OU POUR SERVIR DE BARDEAUX

Casse	de 1m »,	la paire, prix.	10 »
—	de 1m10	—	12 »
—	de 1m15	—	15 »
—	de 1m20	—	20 »

CASSES AVEC FOND EN TOILE CIRÉE

Les casses de 65, 75, 80 et 85 cent., 1 fr. 50 de plus par paire.
— de 90, 95 et 1 mètre, 2 fr. de plus par paire.
— de 1m10, 1m15, 1m20, 2 fr. 50 de plus par paire.

NOTA. Ayant toujours en magasin des casses de toutes dimensions, nous pouvons fournir le nombre qui nous sera commandé, le jour même de la commande.

CASSE DE L'IMPRIMERIE NATIONALE

HAUT DE CASSE

A	B	C	D	E	F	G	A	B	C	D	E	F	G
H	I	K	L	M	N	O	H	I	K	L	M	N	O
P	Q	R	S	T	V	X	P	Q	R	S	T	V	X
â	ê	î	ô	û	Y	Z	J	U	Æ æ	Œ œ	W w	Y	Z
È Ė						ffl	È	Ė Ê	Â Û	Ë Ç	ç		!
à	è			ù	;		Ê				/ §	[]	?
J	U	o e r		o r s		ff		ë ï	ö ü	†	·	()	"

BAS DE CASSE

j	ç	é	-	’	e	1	2	3	4	5	6	7	8
—	b	c	d			s		esp. de 2 p.	f	g	h	9 / æ	0 / œ
z / y	l	m	n		i	o		p	q	ffi / fi	w / esp. fines	k / :	demi cadr. / cadratins
x	v	u	t		espaces	a		r		.	,	cadrats	

Paire de Casse de 90 centimètres. . . . . Prix : **8** francs

— de 90 centimètres, toile cirée. . . . . . — **10** —

CASSEAU POUR GRANDES ET PETITES CAPITALES

Ï	Ö	Ė	È		É	Á	Í	Ó	Ú	Æ	Œ	W	*
Ë	Ñ	Ã	Õ	- '	E	1	2	3	4	5	6	7	8
Z / Y	B	C	D			S	F	G	H	J		9 / K	0 / Ç
L		M	N		I	O	P	Q	; / Esp. fines	:		? / ■	! / ■
X	V	U	T		Espaces	A	R		.	,		Cadrats	

Largeur, 65 centimètres ; hauteur, 32 centimètres. . . . **4** fr.

CASSE D'ANGLAISE

HAUT DE CASSE

A	B	C	D	E	F	G	A	B	C	D	E	F	G
H	I	K	L	M	N	O	H	I	K	D	M	N	O
P	Q	R	S	T	V	X	P	Q	R	S	T	V	X
â	ê	î	ô	û	Y	Z	&	W				Y	Z
d	e	i	l	m	n	r							!
à	è	ù	&	W	/	°							¡
·	U	T	ë	ï	ü	‘		U	T				

BAS DE CASSE

j	ç	é	-	’		1	2	3	4	5	6	7	8
—	b	c	d		e ·	s		Esp. de 2 p.	f	g	h	9 / æ	0 / œ
z / y	l	m	n		i	o		p	q	ſs / Esp. fines	w / :	k / ;	Demi-cadrat / Cadratins
x	v	u	t / t		Espaces	a		r / t		.	,	Cadrats	

Casse d'Anglaise

Casse de 65 centimètres. Prix : **5** fr. **50** la paire
— de 85 centimètres. — **6** fr. **50** —

Tout en supprimant l'anglaise à ligatures, quelques fondeurs ont cru devoir conserver la forme penchée des lettres et les cadratins de commencement et ceux de fin.

D'autres ont fondu sur tige droite et cuboïde.

La composition de ce système est plus facile que l'autre; les blancs servent à d'autres caractères ; mais la forme penchée des lettres sur tige droite a bien aussi ses inconvénients : 1° les lettres longues *h, j, f, ss* crénées, dont les extrémités dépassent en dessus et en dessous les côtés de la tige, n'étant pas supportées, ne peuvent résister ni au taquage ni au foulage.

Le système de la tige penchée a cela de bon qu'il supporte en entier les lettres longues; mais il a l'inconvénient de s'encrasser dans les rainures ménagées le long de la lettre.

En un mot, ces nouveaux caractères coûtent moins cher que les Anglaises Didot, parce que la police en est réduite à sa plus simple expression.

Nous ne donnons donc que le modèle de casse anglaise généralement employé.

Toutefois, nous nous mettons à la disposition de MM. les Imprimeurs pour fabriquer n'importe quel genre de casse il leur plaira de demander.

CASSE DE RONDE

HAUT DE CASSE

A	B	C	D	E	F	G							
H	I	K	L	M	N	O							
P	Q	R	S	T	V	X							
â	ê	î	ô	û	Y	Z							
								ë	ï		ü		
à	è	ù											!
&	W	U	J	j									?

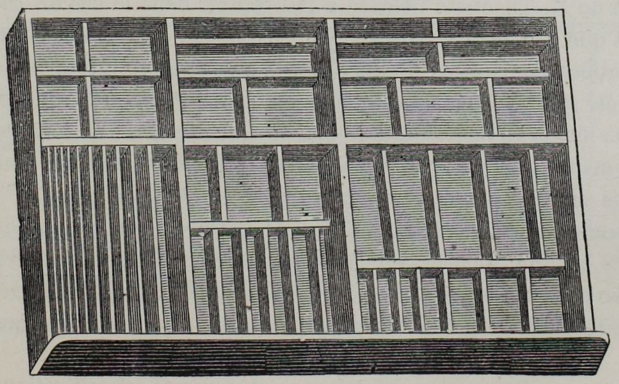
BAS DE CASSE

•	ç	é	- '	e	1 2	3	4	5	6	7	8
—	b	c	d		s	Esp. de 2 p.	f	g	h	9 / æ	0 / œ
z / y	l	m	n	i	o	p	q	Esp fines	w / :	k / Demi cad.	; / Cadratins
x	v	u	t	Espaces	a	r		.	,	Cadrats	

Casse de Ronde

CASSE de 65 centimètres. Prix : **5** francs la paire
— de 85 centimètres. — **6** francs —

CASSE A FILETS



Longueur 85 centimètres, largeur 50 centimètres
Prix : **7** Francs

CASSE THÉOTISTE LEFEVRE

(Nouvelle classification)

HAUT DE CASSE

e	l	m	o	r	s	—	ë	ï	ü	á	í	ó	ú
Æ	Œ	W	Ç	Ė	È	É	ì	ò	(	*	ý	℞	¶
0	9	8	7	6	5	4	Æ	Œ	W	Ç	§	[	†
V	X	Y	Z	1	2	3	V	X	Y	Z	É	È	Ê
O	P	Q	R	S	T	U	O	P	Q	R	S	T	U
H	I	J	K	L	M	N	H	I	J	K	L	M	N
A	B	C	D	E	F	G	A	B	C	D	E	F	G

BAS DE CASSE

«	ç	é	- ’	i	à è	ù	â	ê	î	ô	û
w	b	c	d	e	o	f	g	h	ff	ffi	ffl
k									fl	æ	œ
z	q	m	n		s	l	p	j	fi	!	Demi-cadratins.
y				Espaces 1 p.				;	:	?	Cadratins.
x	v	u	t	Espaces.	a	r		,	.	Cadrats.	

Casse de 65 centimètres. Prix : **5** fr. **50** la paire.
— de 85 centimètres. Prix : **6** fr. **50** la paire.

Les nombreux essais tentés depuis quelques années dans le but d'améliorer la casse typographique ont donné lieu à plusieurs innovations excellentes sous certains rapports, défectueuses sous quelques autres. D'abord, de la variété des modèles il est résulté une certaine confusion, qui force le compositeur à réétudier la casse dont il a à se servir, suivant la maison dans laquelle il vient travailler ; puis, pour beaucoup de travaux, les casses à un seul compartiment ne sont pas assez complètes et forcent le compositeur à se déranger de temps à autre.

La nouvelle classification de M. Théotiste Lefevre a fait rentrer dans le bas de casse toutes les minuscules françaises, et n'a laissé dans le haut que quelques accentuées d'un emploi rare dans notre langue ou usitées seulement dans le latin ou l'italien ; les ponctuations, les lettres doubles, les espaces ont été groupées d'une manière satisfaisante ; les grandes et petites capitales ont été mises plus à la portée du compositeur sans que rien en souffrît ; le J et l'U, rendus à leur ordre naturel, n'en sont pas moins faciles à atteindre. Le seul changement radical, celui qui pouvait dérouter davantage le compositeur, est la transposition des chiffres au compartiment supérieur ; mais combien leur place est plus avantageusement occupée par les voyelles graves et circonflexes !

Aux yeux d'un juge consciencieux, la réforme Théotiste Lefevre a sur toutes les autres un avantage immense : c'est qu'elle est à l'abri de toute critique. Conservant la forme et les divisions générales de l'ancienne casse, elle n'est nouvelle pour aucun typographe : se familiariser avec elle est l'affaire d'un quart d'heure. Plus complète que les casses à un seul compartiment, elle ne le cède en rien à la casse double, sur laquelle elle a l'avantage d'une division éminemment logique.

Aussi l'approbation de tous est-elle acquise sans réserve à la nouvelle classification de M. Théotiste Lefevre, comme l'estime générale est acquise à l'homme lui-même.

CASSE DE GREC

HAUT DE CASSE

ᾳ	ᾴ	ᾲ	ᾁ	ᾀ	ᾅ	ᾄ	ᾃ	ᾳ	ᾂ	ᾇ	ᾆ	ῃ	ῄ	ῂ	ᾑ	ᾐ	ᾕ	ᾔ	ᾓ	ᾒ	ᾗ	ᾖ	ῳ	ῲ	ῴ	ᾡ	ᾠ	ᾥ	ᾤ	ᾣ	ᾢ	ῷ	ᾧ	ᾦ	
´	`	῾	᾿	῎	῞	῍	῝	~	῟	῏	¨	΅	῭		ᾼ	ῌ	ῼ																		

Α	Ε	Η	Ι	Ο	Υ	Ω	Ρ								
Ρ.	Σ	Τ	Υ	Φ	Χ	Ψ	Ω								
Ι	Κ	Λ	Μ	Ν	Ξ	Ο	Π								
Α	Β	Γ	Δ	Ε	Ζ	Η	Θ								

ώ	ὼ	ὥ	ὤ	ὧ	ὦ	ὣ	ὢ	ῶ	ὦ	ὼ	Α	Η	Ω	Α	Η	Ω						
ή	ὴ	ἡ	ἠ	ἧ	ἦ	ἥ	ἤ	ῆ	ἦ	ἣ	ό	ὸ	ὀ	ὁ	ὅ	ὄ	ὃ	ὂ	ὐ	ὕ	ὓ	

BAS DE CASSE

ά	ὰ	ἁ	ἀ	ἇ	ἆ	ἅ	ἄ	ᾶ	ἃ	ἂ	ύ	ὺ	ὑ	ὐ	ὕ	ὔ	ὗ	ὖ	ῦ	ὓ	ὒ
έ	ὲ	ἑ	ἐ	ἓ	ἒ	ἕ	ἔ	ϊ	ί	ὶ	ί	ὶ	ἱ	ἰ	ἵ	ἴ	ἷ	ἶ	ῖ	ἳ	ἲ

β	ϐ	κ	δ	– ’ / η	ε	σ	ς	φ	γ	θ	χ	ψ	—
—	λ	μ	ν	ι	ϛ / esp. fines	ο	π	ω	— / :	! / ;	1/2 cadrat. cadratins		
ϑ / «	ξ /)	υ	τ	espaces		α	ρ	—	,	.	cadrats		

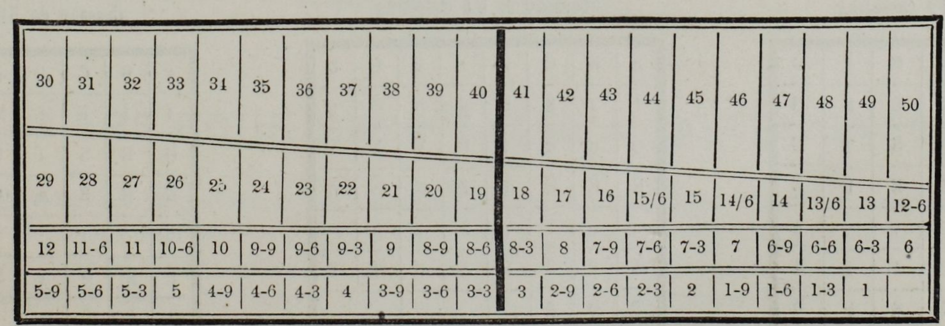
Casse de Grec

De 85 centimètres, **12** francs ; — de 95 centimètres, **14** francs la paire

Les dispositions des casses de grec varient à l'infini ; nous donnons ci-dessus le modèle simplifié. Dans le cas où MM. les Imprimeurs voudraient avoir un système à eux, nous nous chargeons d'exécuter sur commande et sur plan.

Indépendamment de la casse simple, il existe encore des casses de grec à ligatures ; mais comme on ne s'en sert que fort rarement, nous nous sommes abstenus d'en donner un modèle.

CASSEAU A ACCOLADES



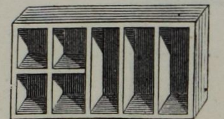
30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41	42	43	44	45	46	47	48	49	50
29	28	27	26	25	24	23	22	21	20	19	18	17	16	15/6	15	14/6	14	13/6	13	12-6
12	11-6	11	10-6	10	9-9	9-6	9-3	9	8-9	8-6	8-3	8	7-9	7-6	7-3	7	6-9	6-6	6-3	6
5-9	5-6	5-3	5	4-9	4-6	4-3	4	3-9	3-6	3-3	3	2-9	2-6	2-3	2	1-9	1-6	1-3	1	

Longueur, 85 centimètres ; largeur, 50 centimètres

NOTA. — Les accolades marchent de 3 points en 3 points à partir de 1 douze jusqu'à 10 ; de 6 points, de 10 jusqu'à 16, et de 12 points, de 16 à 50 douzes. — PRIX : **10** FRANCS

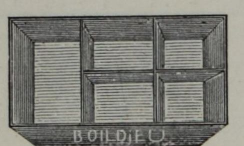
CASSEAUX

Boite à corrections droite



Prix : 0,70 c.

Boite à corrections à bateau



Prix : 0,70 c.

Casseau de 10 cassetins

1	2	3	4	5
6	7	8	9	0

34 centimètres sur 12

Prix : 1 fr. 50

Casseau de 12 cassetins

1	2	3	4	5	6
7	8	9	0	.	1/2 cad

34 centimètres sur 12

Prix : 1 fr. 50

Casseau de 15 cassetins

1	2	3	4	5	6	7	8
.		/	esp. 6 p.	esp. 3 p.	esp. 2 p.	9	0

34 centimètres sur 12

Prix : 1 fr. 50

Casseau de 15 cassetins

1	2	3	4	5
6	7	8	9	0
.	:	esp. 1 p.	esp. 2 p.	esp. 3 p.

23 centimètres sur 16

Prix : 1 fr. 50

Casseau de 18 cassetins

1	2	3	4	5	.
6	7	8	9	0	:
(	]	=	+	×	—

32 centimètres sur 22

Prix : 2 fr.

Casseau de 18 cassetins

1	2	3	4	5	6
7	8	9	0	.	:
/	(	]	esp. 1 p.	esp. 2 p.	esp. 3 p.

28 centimètres sur 17

Prix : 1 fr. 75

Casseau de 36 cassetins

A	B	C	D	E	F
G	H	I	J	K	L
M	N	O	P	Q	R
S	T	U	V	X	Y
Z	É	È	Ê	Æ	Œ
W	Ç	&			

45 cent. sur 37. **Prix : 2 fr. 75**
50 cent. sur 37. **Prix : 3 fr. »**

Casseau de 24 cassetins

1	2	3	4	5	6	7	8
9	0	.	:	;	,	?	!
'	/	—	(	*	[	esp. 1 p.	esp. 2 p.

40 centimètres sur 17

Prix : 2 fr. 25

Casseau de 42 cassetins

A	B	C	D	E	F	G
H	I	J	K	L	M	N
O	P	Q	R	S	T	U
V	X	Y	Z	É	È	Ê
Æ	Œ	W	Ç	.	,	:
;	?	!	'	—	&	

45 cent. sur 37. **Prix : 3 fr.**
50 cent. sur 37. **Prix : 3 fr.**

Casseau de 49 cassetins

A	B	C	D	E	F	G
H	I	J	K	L	M	N
O	P	Q	R	S	T	U
V	X	Y	Z	É	È	Ê
Æ	Œ	W	Ç	.	,	;
:	?	!	'	1	2	3
4	5	6	7	8	9	0

45 cent. sur 37. **Prix : 3 fr. 25**
50 cent. sur 37. **Prix : 3 fr. 50**

Casseau de 54 cassetins

A	B	C	D	E	F	G	H
I	J	K	L	M	N	O	P
Q	R	S	T	U	V	X	Y
É	È	Ê	Æ	Œ	Ç	W	Z
.	,	:	;	?	!	'	—
1	2	3	4	5	6	7	8
9	0	&					

45 cent. sur 37. **Prix : 3 fr. 50**
50 cent. sur 37. **Prix : 3 fr. 75**

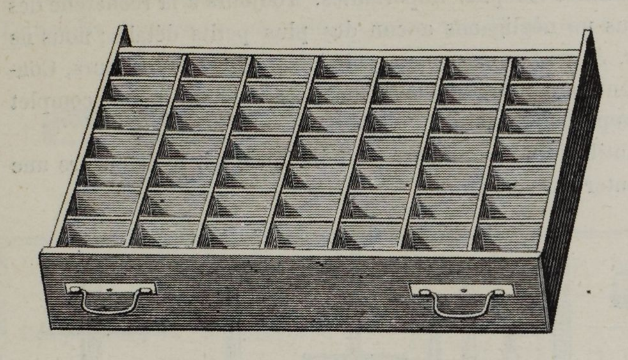
Casseau de 56 cassetins

A	B	C	D	E	F	G	H
I	J	K	L	M	N	O	P
Q	R	S	T	U	V	X	Y
É	È	Ê	Æ	Œ	W	Ç	Z
.	,	;	:	?	!	'	—
1	2	3	4	5	6	7	8
9	0	&					

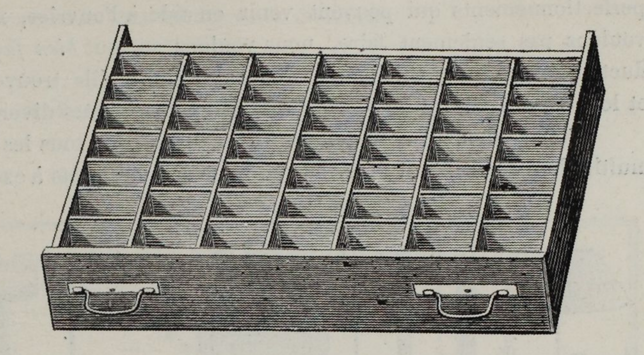
45 cent. sur 37. **Prix : 4 fr.**
50 cent. sur 37. **Prix : 4 fr.**

TIROIRS BARDEAUX

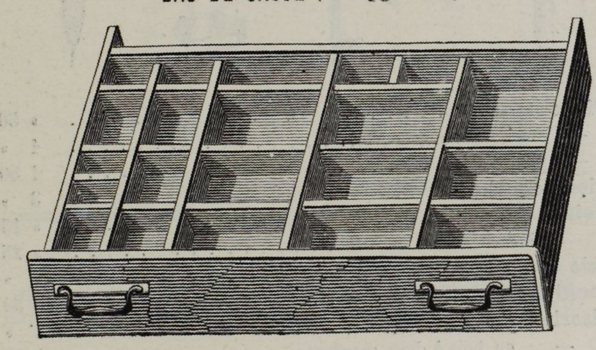
HAUT DE CASSE (Côté gauche)

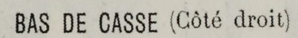


HAUT DE CASSE (Côté droit)

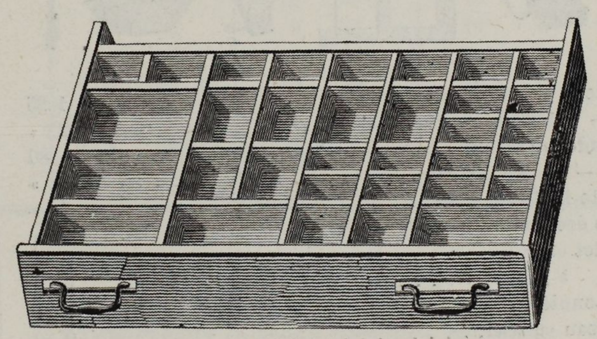


BAS DE CASSE (Côté gauche)





BAS DE CASSE (Côté droit)



Bardeaux grands modèles, longueur 85 centimètres, largeur 62 centimètres, profondeur des cassetins 8 centimètres, avec deux poignées en fer sur le devant. — Prix du Bardeau : **20** francs. La Paire, soit 4 morceaux, **80** francs. — Ces Bardeaux se placent dans les pieds de marbre *(Voir pages 30 et 31)*.

Bardeaux petits modèles, longueur 60 centimètres, largeur 52 centimètres, profondeur des cassetins 5 centimètres, avec deux boutons en bois sur le devant. — Prix du Bardeau, **8** francs; La Paire, soit 4 morceaux, **32** francs.

NOTA. Il faut quatre bardeaux pour former une paire de casses; ils se vendent séparément.

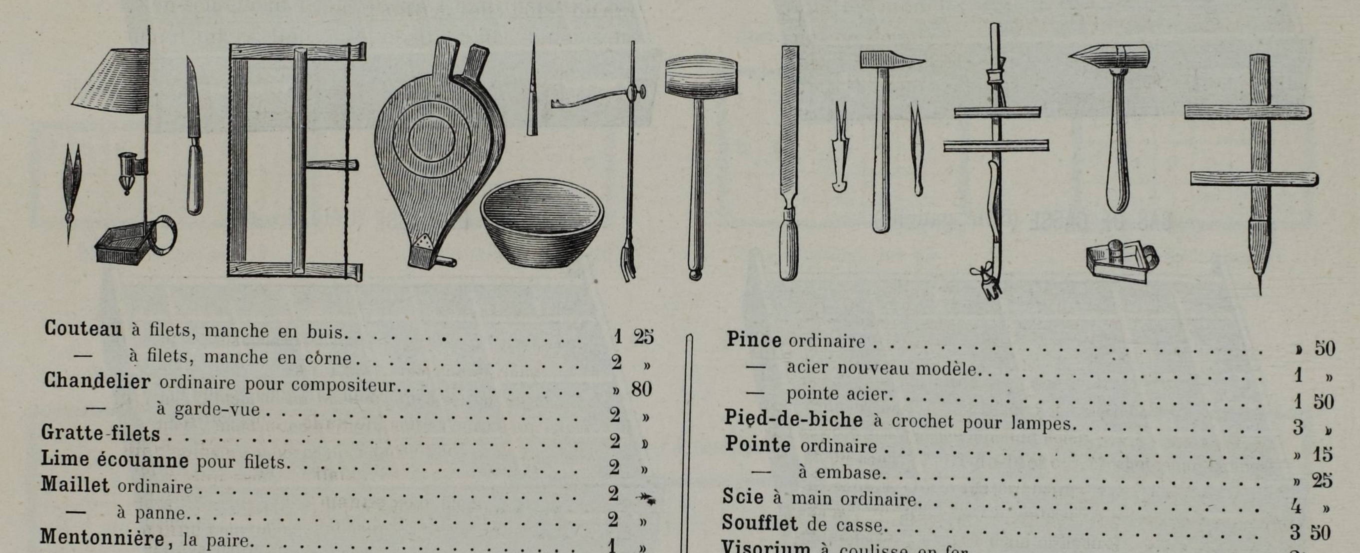
CASIERS POUR GARNITURES & INTERLIGNES

Nous avons toujours à la disposition de nos clients un grand nombre de plans et devis de casiers; leur heureuse disposition facilite le prompt établissement des tableaux et travaux d'administration ainsi que les impositions de tous formats. Un grand nombre de maisons nous ayant confié l'établissement de leurs casiers à garnitures et interlignes, nous avons étudié les modes de fabrication les plus économiques et les plus ingénieuses dispositions pour le classement méthodique d'un matériel toujours en circulation et dont la mise en ordre est généralement confiée à des enfants. Néanmoins, la connaissance des longueurs et des forces de corps des garnitures et interlignes, ainsi que celle de l'emplacement, étant indispensables pour arriver à classer rationnellement cette partie du matériel, les casiers ne seront exécutés que sur commande.

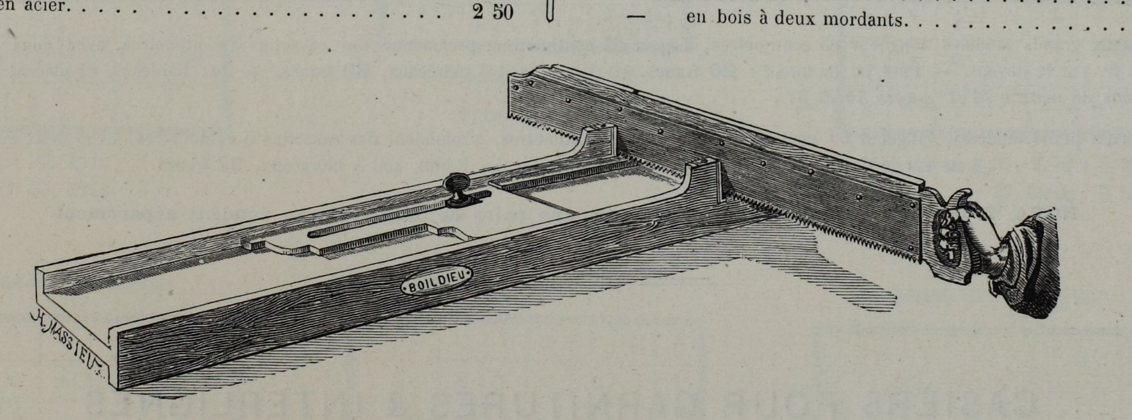
OUTILS DIVERS

L'outil, si petit qu'il soit et à quelque ouvrage qu'il doive servir, demande, en typographie surtout, une précision d'où dépend la bonne exécution du travail. Aussi avons-nous pris à tâche d'apporter dans la fabrication des menus objets nécessaires à tous les corps d'état autant de soins qu'aux machines les plus importantes. Toujours à la recherche des perfectionnements qui peuvent venir en aide à l'ouvrier, nous ne négligeons aucun des plus petits détails ; nous ne voulons pas seulement faire, nous voulons surtout *bien faire*. Aussi faisons-nous savoir à MM. les Compositeurs, Conducteurs, Fondeurs, Clicheurs, Brocheurs, etc., qu'ils trouveront dans notre établissement l'assortiment le plus complet et le plus satisfaisant de tout ce qui a rapport à leurs diverses professions.

Non-seulement nous tenons à leur disposition tous les outils dont les modèles sont indiqués ici, mais encore une multitude d'autres, tout faits, ou que nous sommes prêts à exécuter sur commande.



Couteau à filets, manche en buis	1 25
— à filets, manche en corne	2 »
Chandelier ordinaire pour compositeur	» 80
— à garde-vue	2 »
Gratte-filets	2 »
Lime écouanne pour filets	2 »
Maillet ordinaire	2 »
— à panne	2 »
Mentonnière, la paire	1 »
Marteau en acier	2 50
Pince ordinaire	» 50
— acier nouveau modèle	1 »
— pointe acier	1 50
Pied-de-biche à crochet pour lampes	3 »
Pointe ordinaire	» 15
— à embase	» 25
Scie à main ordinaire	4 »
Soufflet de casse	3 50
Visorium à coulisse en fer	2 »
— en bois à deux mordants	1 25



NOUVELLE SCIE A COULISSE ET A JUSTIFICATION

La légèreté des réglettes en bois et l'économie considérable qui résulte de leur emploi les ont fait exclusivement adopter pour l'établissement des nombreux tableaux dont la conservation est obligatoire. Cependant beaucoup d'ouvriers typographes sont inhabiles à se servir de la scie ordinaire et perdent souvent un temps précieux sans arriver à un résultat satisfaisant. L'instrument imaginé par nous, dont la gravure ci-dessus fait comprendre suffisamment l'usage, est aujourd'hui adopté dans toutes les imprimeries administratives ; il permet de couper les réglettes rapidement et sur des justifications exactes.

En bois. . . . . . 28 fr. — En fonte. . . . . . 40 fr.

COMPOSTEURS

Cet outil indispensable, à la justesse duquel les ouvriers soigneux attachent tant de prix, est fabriqué dans nos ateliers avec une précision parfaite et une variété de modèles que facilite la grande production de notre établissement. Toutes les dimensions non portées dans les prix courants ci-dessous seront fournies sur demande.



LONGUEUR ORDINAIRE

COMPOSTEURS EN FER nouveau modèle



GRANDES LONGUEURS POUR TABLEAUX, AFFICHES, ETC.

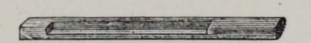
	Sur 23 cent. de long.	De 23 à 40 cent. de long.	De 40 à 60 cent. de long.	De 60 à 80 cent. de long.	De 80 c. à 1 m. de long.
Composteurs de 2 lignes	3 fr. 50	4 fr. 75	6 fr. 25	» fr. »	» fr. »
— de 3 —	3 65	4 90	6 50	» »	» »
— de 4 —	3 75	5 »	6 70	9 »	13 »
— de 5 —	4 »	5 25	7 »	9 25	14 »
— de 6 —	4 25	5 50	7 25	9 50	15 »
— de 7 —	4 75	6 »	7 75	9 75	16 »
— de 8 —	5 »	6 25	8 »	10 25	17 »
— de 9 —	5 25	6 50	8 25	10 50	18 »
— de 10 —	5 75	7 »	8 75	11 »	19 »
— de 11 —	6 25	7 50	9 50	» »	» »
— de 12 —	7 25	8 50	11 »	» »	» »



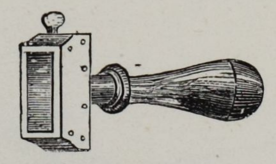
COMPOSTEURS en bois, garnitures en cuivre

POUR AFFICHES

Composteurs	de 50 à 60 centimètres de longueur	. . . . .	6 »
—	de 60 à 70 — —	. . . . .	6 50
—	de 70 à 80 — —	. . . . .	7 »
—	de 80 à 90 — —	. . . . .	7 50
—	de 90 cent. à 1 mètre —	. . . . .	8 »
—	de 1 mètre à 1 mètre 10 —	. . . . .	9 »
—	de 1 mètre 10 à 1 mètre 20 —	. . . . .	10 »



COMPOSTEURS en bois à correction, 40 centimes



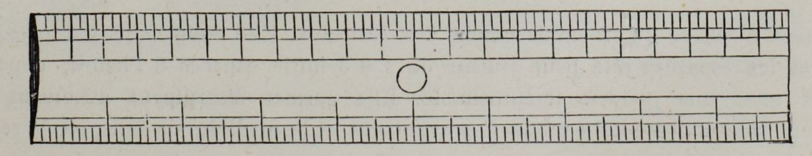
COMPOSTEURS à lettres mobiles pour repousser

DE TOUTES LES GRANDEURS

Prix : de **4** à **10** fr., suivant les dimensions

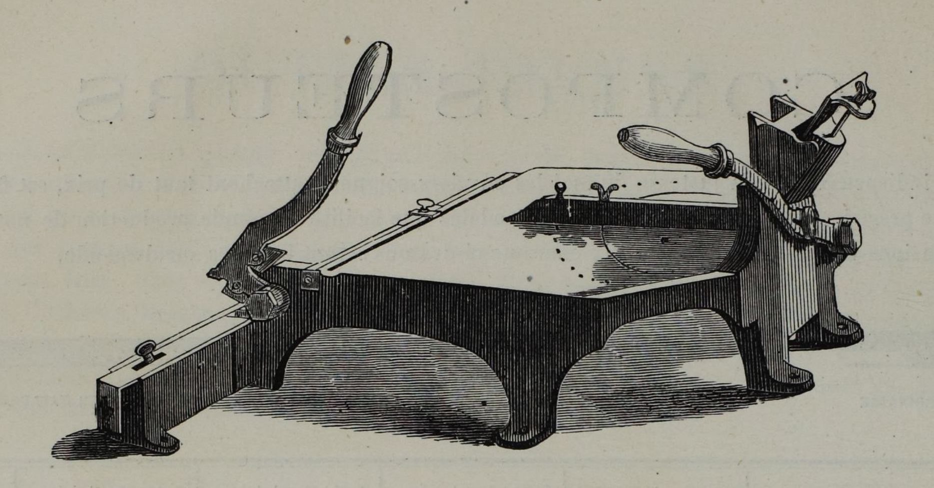
Indiquer la longueur et la largeur intérieure en centimètres ou millimètres.

TYPOMÈTRES EN BUIS



Petit Modèle, de 30 centimètres de longueur, **4** fr. — Grand Modèle, de 50 centimètres de longueur, **6** fr. **50**

Lignomètres pour compter les lignes sur toutes les forces de corps, à une ou plusieurs divisions. Prix : **1** fr. **60** à **10** fr.



COUPOIR-BISEAUTIER POUR INTERLIGNES, FILETS ET ESPACES

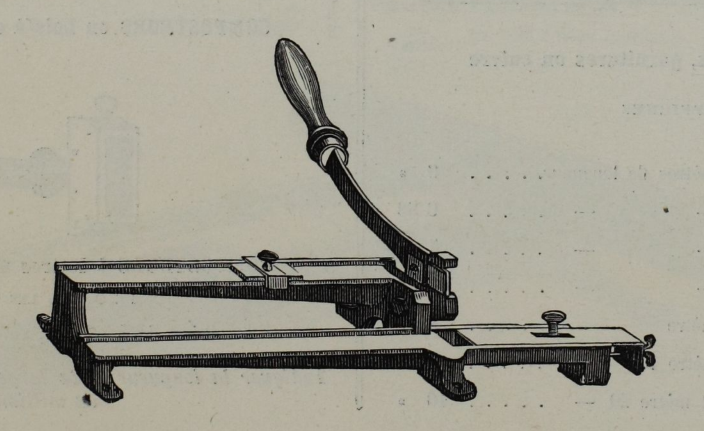
Cette machine, la plus complète et la plus simple à la fois, est d'un usage indispensable pour tous les travaux typographiques, depuis le labeur jusqu'aux ouvrages de ville les plus compliqués.

Elle renferme un Coupoir d'une coupe perfectionnée pour les interlignes. Le même couteau, par un mouvement en arrière et avec une justification opposée, peut couper, sans retouche et avec une justesse irréprochable, de 2 à 3 mille espaces à l'heure, depuis 3 points jusqu'à 100 points de longueur.

Avec le Coupoir-Biseautier de cette machine, on peut faire des filets systématiques sur toutes les longueurs, joignant parfaitement de l'œil et des angles de tous les degrés, depuis le carré et l'octogone jusqu'au losange.

Le Coupoir-Biseautier peut aussi servir à rogner les garnitures; 50 centimètres carrés suffisent à son emplacement.

COUPOIR-BISEAUTIER à cadran complet, interlignes, filets, espaces. . . . . **150 fr.**

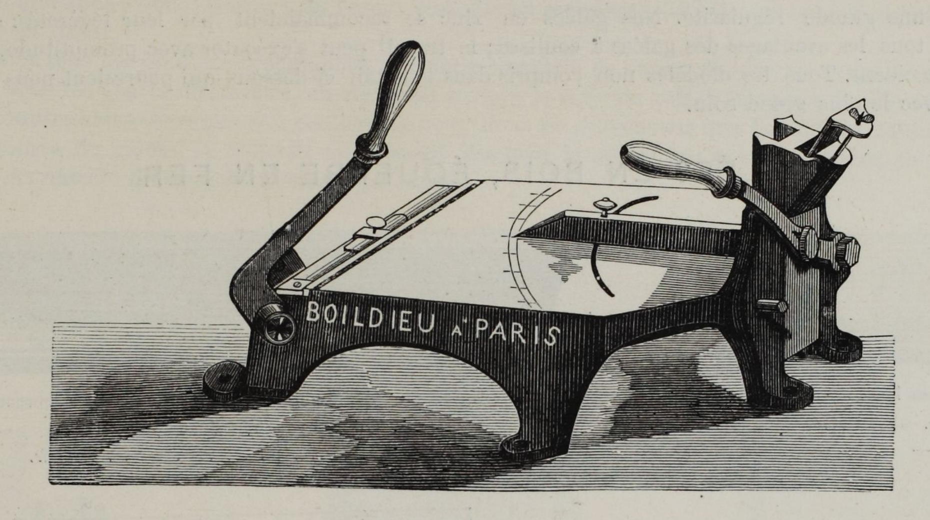


COUPOIR POUR LES INTERLIGNES ET LES ESPACES

Cette petite machine n'occupe qu'un emplacement très-restreint. Elle coupe sans retouche, par un mouvement opposé, les interlignes et les espaces; elle peut fournir de 2 à 3 mille espaces à l'heure, depuis 3 points jusqu'à 100 points de longueur, avec une justesse irréprochable. Elle permet d'employer utilement tous les morceaux d'interlignes qui se jettent habituellement au rebut. Ces avantages et la modicité de son prix la rendent indispensable dans les plus petites imprimeries.

COUPOIR complet à interlignes et espaces. . . . . . **65 fr.**

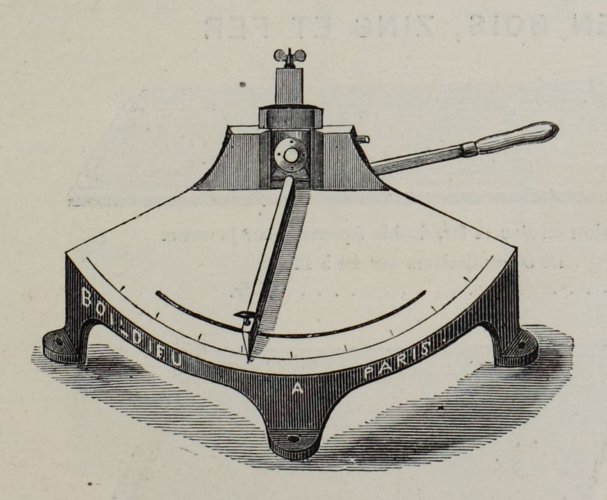
COUPOIR-BISEAUTIER POUR INTERLIGNES ET FILETS



Ce coupoir est disposé pour faire des encadrements, depuis le carré et l'octogone jusqu'au losange. Le maniement en est très-simple : on place l'aiguille mobile qui est sur le dessus sur un point du cadran correspondant à la coupe que l'on veut faire, et on la fixe à l'aide du bouton placé au-dessus. Le couteau est muni d'une vis de rappel servant à donner plus ou moins de coupe, suivant la force de corps du filet.

Le devant est pour couper les interlignes sur toutes les justifications, depuis un demi-point d'épaisseur jusqu'à neuf points. Les deux lames sont en acier et rapportées, ce qui permet de les affûter facilement ; elles sont munies d'une vis de serrage pour régler la coupe, suivant l'usure.

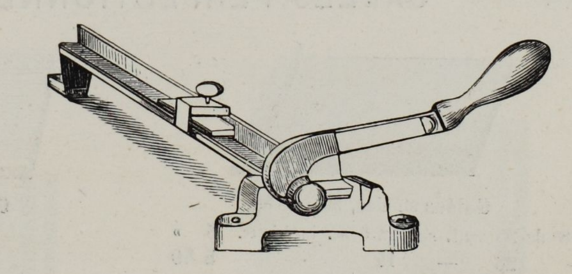
Prix : 130 francs



COUPOIR-BISEAUTIER POUR FILETS

Ce coupoir est du même système que celui ci-dessus moins le coupe-interligne.

Prix . . . . **90 francs**



COUPOIR A INTERLIGNES

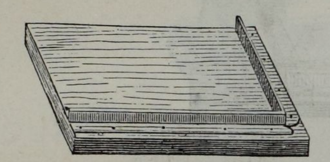
NOUVEAU SYSTÈME AVEC LAMES D'ACIER RAPPORTÉES

Coupoir	simple	de 29 centimètres,	sans socle en bois. . .	22 fr.
—	—	—	avec socle en bois. . .	25
—	—	de 40 centimètres,	sans socle en bois. . .	30
—	—	—	avec socle en bois. . .	34
—	—	de 55 centimètres,	sans socle en bois. . .	35
—	—	—	avec socle en bois. . .	40
—	—	de 68 centimètres,	sans socle en bois. . .	45
—	—	—	avec socle en bois. . .	50

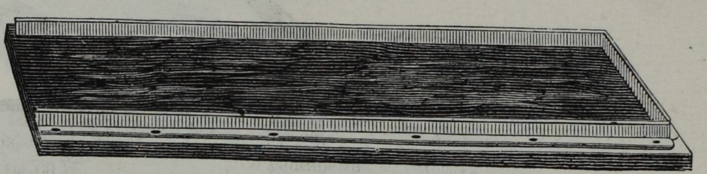
GALÉES

L'emploi exclusif du fer dans la fabrication des équerres et la précision des galées de tout format sortant de nos ateliers, nous ont attiré les éloges les plus flatteurs ; elles peuvent s'employer au montage des tableaux et à tous les travaux qui exigent une grande régularité. Nos galées en zinc se recommandent par leur légèreté : elles présentent dans leur emploi tous les avantages des galées à coulisse ; le travail peut s'exécuter avec promptitude, sans embarras et sans crainte d'accident. Tous les modèles non compris dans le détail ci-dessous qui pourraient nous être demandés, seront exécutés avec le plus grand soin.

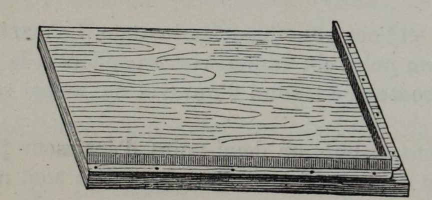
GALÉES EN BOIS, ÉQUERRE EN FER



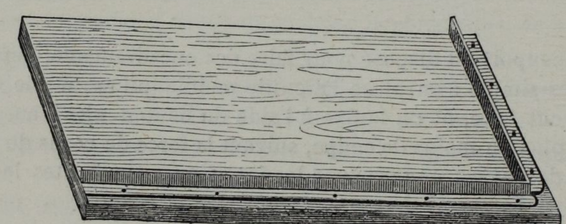
Galées en bois, equerre en fer
In-8° de 25 cent. sur 12 cent. intérieur. **1 75**
— de 25 — 14 — **2 »**



Galée en bois, double équerre en fer, pour les journaux
De 60 centimètres sur 10 à 12
Prix. **6** fr.

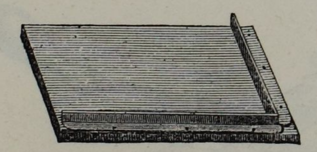


Galées en bois, équerre en fer
In-4° de 30 cent. sur 16 cent. intérieur . . **2 25**
— 30 — 20 — . . **2 50**

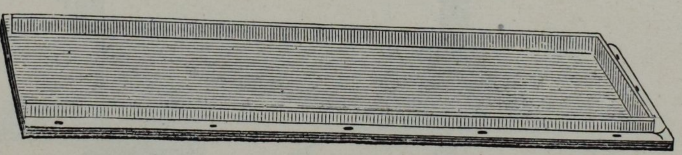


Galées-Violons en bois et équerre en fer
In-8° de 38 cent. sur 18 cent. intérieur. **2 75**
In-4° de 60 — 22 — . . . . **4 »**

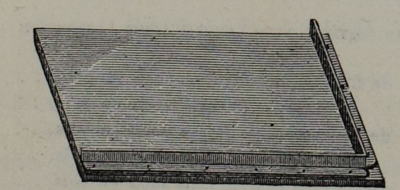
GALÉES PERFECTIONNÉES EN BOIS, ZINC ET FER



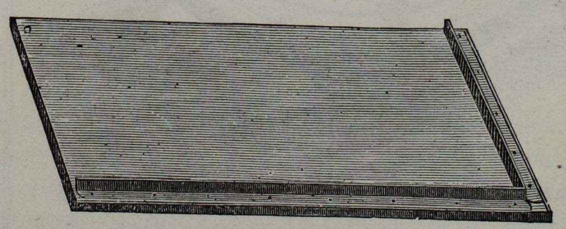
Galées en zinc, bois et fer
In-8° de 25 cent. sur 12 cent. intérieur. **5 »**
— 25 — 14 — **5 50**



Galée-Violon en zinc et fer, double équerre, pour journaux
De 60 centimètres sur 10 à 12
Prix. **15** fr.



Galées en zinc, bois et fer
In-4° de 30 cent. sur 16 cent. intérieur. . . . **6 »**
— 30 — 20 — **6 50**

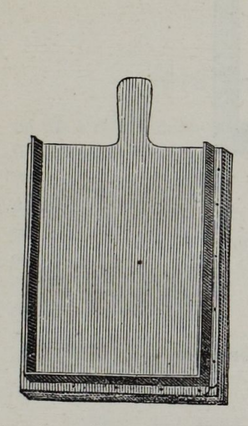


Galées en zinc, bois et fer perfectionnées
Violon n-8° de 38 cent. sur 18 cent. intérieur. . . . **9 »**
— in-4° de 60 — 22 — . . . . **15 »**

GALÉES A COULISSE ET A DOUBLE ÉQUERRE

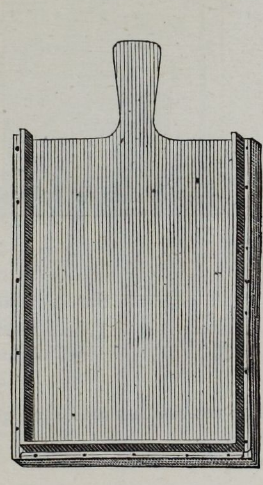
Depuis longtemps nous n'avons plus à recommander aux typographes nos galées en métal ; le succès le plus complet a prouvé que nous avions satisfait à un besoin véritable en remplaçant la galée en bois, si sujette à la détérioration, par la galée en métal.

Nous mettons sous les yeux des typographes une série complète de galées de tous les sytèmes et de tous les formats, adaptées à tous les genres de travaux, en signalant surtout la série de galées en zinc à double équerre, destinées à remplacer les lourdes et massives galées à coulisse en bois. Nous ne croyons pas que l'on puisse établir de comparaison entre ces deux genres de galées, la seconde remplissant très-bien le même but que la première, tout en étant d'une légèreté et d'une commodité de maniement bien supérieures.



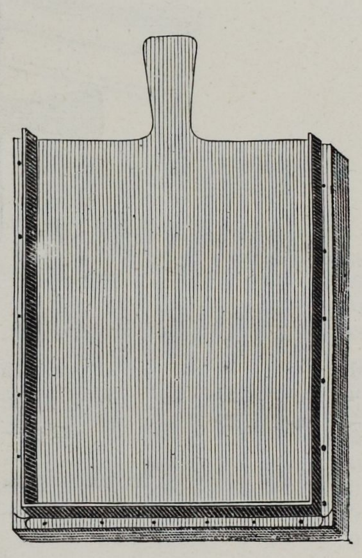
Galées à coulisse perfectionnées
en fer et plaque en zinc

In-4° 20 cent. sur 30 intérieur. . . 11 fr.
In-f° 25 cent. sur 40 — . . . 15



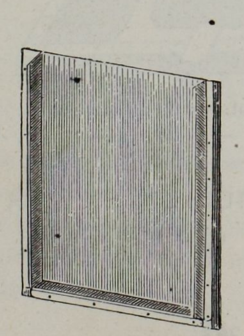
Galées à coulisse perfectionnées
en fer et plaque en zinc

Demi-carré, 30 cent. sur 45 intér. . 20 fr.
— raisin, 35 — 50 — . . 24



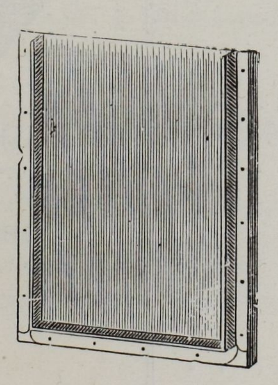
Galées à coulisse perfectionnées
en fer et plaque en zinc

Demi-jésus, 40 cent. sur 55 int. 28 fr
— colombier, 45 — 60 — 32 fr



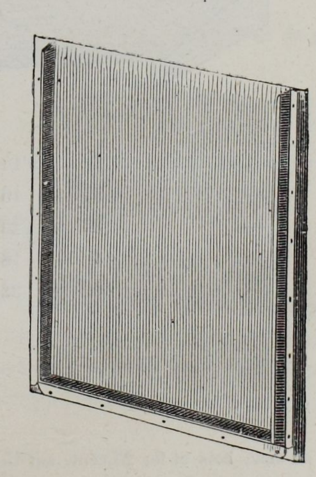
Galées à double équerre
en fer et zinc

In-4°, 20 cent. sur 30 à l'intérieur 9 fr.
In-f°, 25 cent. sur 40 — 12 fr.



Galées à double équerre
en fer et zinc

Demi-carré, 30 cent. sur 45 intér. 16 fr.
— Raisin, 35 — 50 — 22 fr.



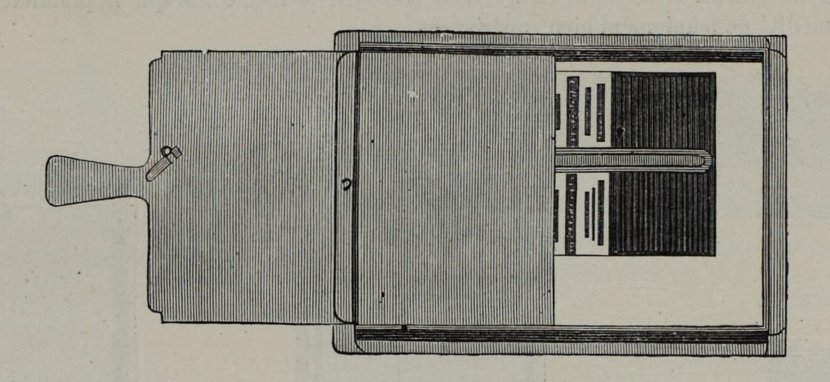
Galées à double équerre
en fer et zinc

Demi-jésus, 40 cent. sur 35 int. 25 fr.
— colombier, 45 — 60 — 30 fr.

NOUVELLE GALÉE A FOND MOBILE, FER ET ZINC

GALÉE A FOND MOBILE DE TOUS FORMATS

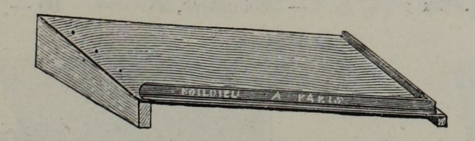
POUR ÉVITER LA MISE EN PATE, POUR LES TRAVAUX DE VILLE, TABLEAUX, JOURNAUX, ETC.



Galée in-8°	16 cent.	sur 25 cent.	à l'intérieur	20 fr.		
— in-4°	20	— 30	—	25		
— in-folio	25	— 40	—	35		
Galée Carré	30 cent.	sur 45 cent.	à l'intérieur	40 fr.		
— Raisin	35	— 50	—	50		
— Jésus	42	— 60	—	60.		

NOTA. — Nous fabriquons sur toutes les mesures qui nous seraient données.

GALÉES A PIED POUR CORRIGER



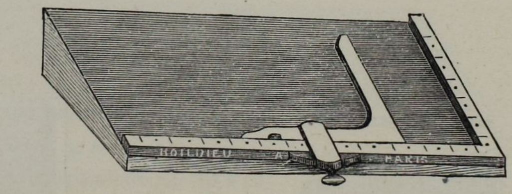
Galée en bois, équerre en er	25 c.	sur 14	intérieur	4 »
—	30	— 16	—	4 50
—	30	— 20	—	5 »
—	38	— 18	—	5 50
—	60	— 22	—	6 50

Galée en zinc, bois et fer	25 cent.	sur 14	intérieur	7 »
—	30	— 16	—	8 »
—	30	— 20	—	8 50
—	38	— 18	—	11 »
—	60	— 22	—	17 »

NOUVELLE GALÉE A JUSTIFICATION

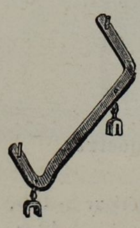
POUR TABLEAXX ET POUR JUSTIFIER LES GARNITURES, INTERLIGNES, CADRATS, ETC.

divisée par 3, 6, 9 et 12 points.



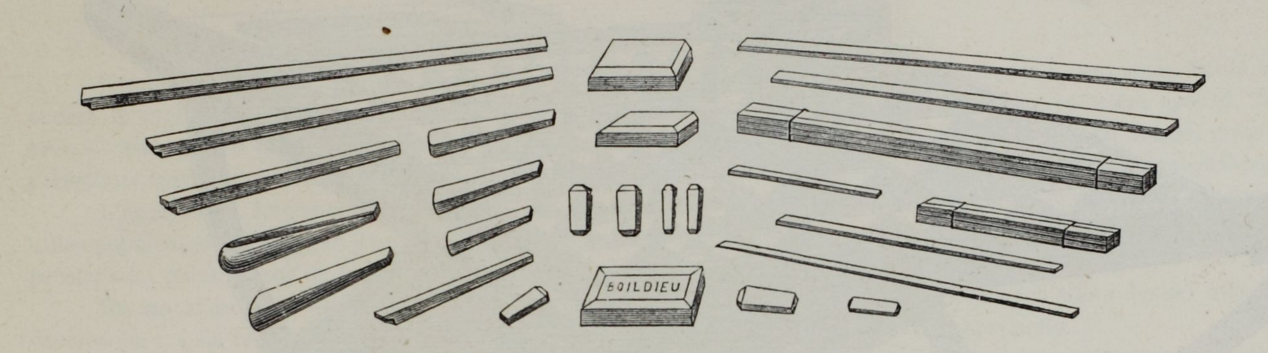
En zinc et coulisse en fer de	38 cent.	sur 20	à l'intérieur	50 »
—	50	— 25	—	60 »

PORTE-GALÉE MOBILE EN FER



Ce porte-galée s'adapte à toutes les casses. Prix : **3** fr.

BISEAUX, COINS, RÉGLETTES, TAQUOIRS, DÉCOGNOIRS



BISEAUX

	Hêtre	Chêne
Biseaux de 22 à 28 centimètres, la botte	» 55	» 65
— de 33 centimètres, —	» 65	» 80
— de 45 — —	» 75	» 90
— de 50 — —	» 85	1 »
— de 55 — —	» 90	1 05
— de 60 — —	» 95	1 10
— de 65 — —	1 »	1 20
— de 75 — —	1 05	1 35
— de 80 — —	1 35	1 70
— de 85 — —	1 45	1 80
— de 1 mètre, —	1 70	2 »

LA BOTTE SE COMPOSE DE 12 BISEAUX.

Biseaux hauteur de lettre, servant de support, 25 centimes de plus par botte.

Petits biseaux très-minces à la pièce.

Coins ordinaires assortis, le mille. . . . . 6 »
— pour cales en fonte . . . . 10 »

Décognoirs buis, carré. . . . . » 45
— — rond. . . . . » 50

RÉGLETTES

	Hêtre	Chêne
Réglettes de 3 à 9 points, la botte.	» 55	» 60
— de 10 à 15 — —	» 65	» 70
— de 16 à 24 — —	» 75	» 85
— de 25 à 30 — —	» 90	1 »
— de 31 à 40 — —	1 10	1 20
— de 41 à 50 — —	1 20	1 40
— de 51 à 72 — —	1 65	1 95
— de 73 à 96 — —	2 30	2 50
— de 97 à 120 — —	3 »	3 50
— de 121 à 150 — —	3 50	4 50
— de 151 à 180 — —	4 »	5 50

LA BOTTE SE COMPOSE DE 12 RÉGLETTES SUR 65 C. DE LONGUEUR.

Les réglettes d'un mètre, le double de prix que la longueur ordinaire.

Réglettes hauteur de lettre, servant de supports, et hauteur de blocs, 25 centimes de plus par botte.

Réglettes coupées sur toutes les justifications, 20 centimes de plus par botte.

Taquoirs ordinaires. . . . . » 50
Demi-taquoirs . . . . » 35

AIS EN CHÊNE ET EN SAPIN

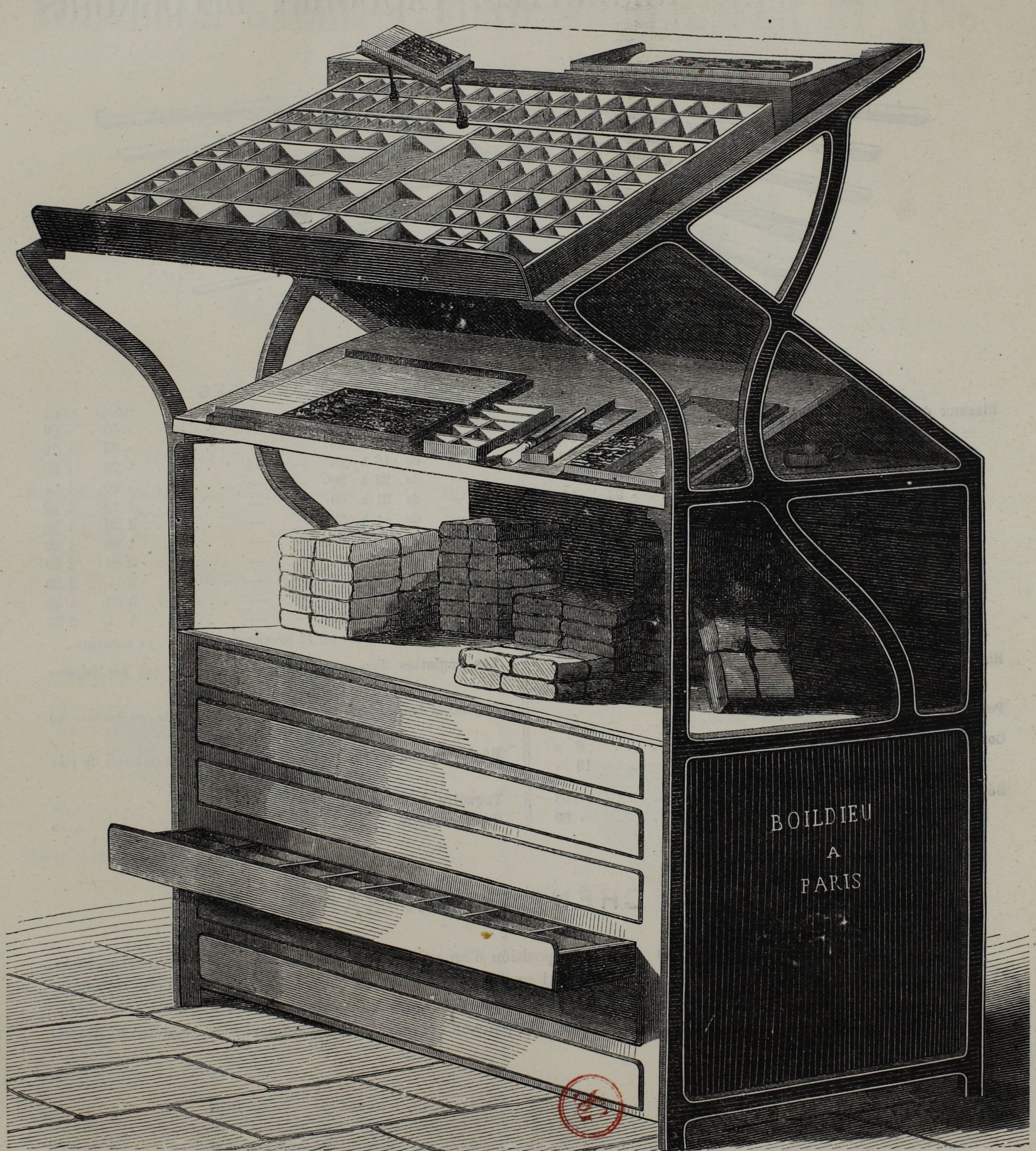
Les travaux d'administration exigeant que la composition d'un grand nombre de modèles reste conservée, nous avons dû rechercher les moyens de livrer à des prix exceptionnels les ais destinés à cet usage. Des barres d'une suffisante épaisseur leur donnent toute la solidité désirable, et les bois employés à leur établissement sont choisis avec soin. Nous établissons également des rayons d'une grande simplicité, qui peuvent contenir dans un emplacement restreint un grand nombre de modèles.

Ais en chêne,	colombier, de 0m94 sur 0m63.	8 50
— —	jésus, de 0m75 sur 0m58.	7 50
— —	raisin, de 0m68 sur 0m52.	7 »
— —	carré, de 0m65 sur 0m46.	6 »

Ais en sapin,	colombier, de 0m94 sur 0m63.	6 »
— —	jésus, de 0m75 sur 0m58.	5 »
— —	raisin, de 0m68 sur 0m52.	4 »
— —	carré, de 0m65 sur 0m46.	3 50

RANG-MODÈLE

Prix Complet. . . . . 130 fr.



(Voir les détails et prix page 27.)

RANG-MODÈLE

L'industrie obéit, de nos jours, au mouvement général qui pousse chacun à rechercher non-seulement l'utile, mais encore le confortable et l'élégant. Les ateliers deviennent presque des monuments, — d'un caractère spécial, il est vrai, — mais parfois grandiose et souvent coquet. — L'outillage et l'ameublement sont loin d'être en retard, grâce aux perfectionnements incessamment apportés à leur fabrication par des hommes d'un goût et d'un talent incontestables.

L'imprimerie, forcément citadine, avait à lutter contre un des plus grands obstacles, et le plus fréquent dans les villes populeuses : le manque d'espace. Par une ingénieuse combinaison, nous sommes parvenus à tirer du *rang* un parti précieux au point de vue de l'économie dans l'aménagement.

Un mot d'un praticien émérite fait ressortir tous les avantages du *Rang-modèle* dont nous allons donner une courte description : « Ce rang, disait-il, est tout un atelier de composition : c'est une petite imprimerie. »

En effet, pas d'espace perdu ; le compositeur peut y ranger ses casses, sa distribution, sa composition, si elle est interrompue, et il lui reste encore de quoi placer ses vêtements ; faire ses provisions de folios, titres courants, lignes *de bon*, lingots, garnitures, etc.

1° Le soubassement contient six casses, à l'abri de la poussière ;

2° Un premier rayon sert à déposer les paquets de composition et de distribution ;

3° Sur le second rayon s'élève ou s'abaisse à volonté une galée à charnières, divisée en deux compartiments et de la grandeur du rang ;

4° La casse en activité repose sur un cadre dont les équerres la fixent, pour ainsi dire, et l'empêchent de vaciller ;

5° Au-dessus de la casse et sur sa longueur règne une galée offrant au compositeur cet avantage, que, s'il est interrompu dans sa distribution pour lever quelques lignes pressées, il n'a qu'à repousser sa distribution vers l'extrémité gauche de la galée, dont la partie de droite lui sert pour mettre sa nouvelle composition ;

6° Enfin, derrière le rang, une immense galée sert, pour ainsi dire, de magasin général ; avantage auquel seront surtout sensibles MM. les metteurs en pages. Ajoutons que le soubassement est en fonte pleine sur les côtés et en bois pour les autres parties ; que, tout en étant d'une grande légereté, il a assez d'aplomb par lui-même pour qu'il soit inutile de le fixer au sol ; qu'il se déplace aisément et se démonte avec la plus grande facilité : nous aurons à peu près esquissé les principaux traits du Rang-modèle.

Ce rang, « vrai meuble de salon, » au dire des gens du métier, peut s'établir pour deux, trois, cinq et même dix places, si on le désire ; de légères modifications le rendent éminemment commode pour les tableautiers, compositeurs d'algèbre, de vignettes, etc., qui trouveront sous la main tous les filets, blancs, chiffres, signes et vignettes nécessaires à leur travail.

Rang-modèle complet à une place
composé de deux bâtis en fonte, trois galées, dont une mobile, deux tablettes, sept casses 85, un seul compartiment, une galée bois, équerre fer 25/14 et un porte-galée en fer.
Prix : 130 fr.

Rang-modèle à une place
nu, sans casse, sans galée, sans porte-galée.
Prix : 90 fr.

Rang-modèle complet à une place
(pour salon) en bois verni, galées garnies en zinc.
Prix : 200 fr.

Rang-modèle complet à deux places
composé de trois bâtis en fonte, quatre galées, dont deux mobiles, deux tablettes, quatorze casses 85, un seul compartiment, deux galées bois, équerre fer 25/14 et deux porte-galée en fer.
Prix : 240 fr.

Rang-modèle à deux places
nu, sans casse, sans galées, sans porte-galée.
Prix : 150 fr.

Rang-modèle complet à une place
(pour intérieur d'imprimeur) bois vernis seulement.
Prix : 150 fr.

Rang-modèle sur toutes les dimensions et modèles de casses et à plusieurs places (prix traité de gré à gré).

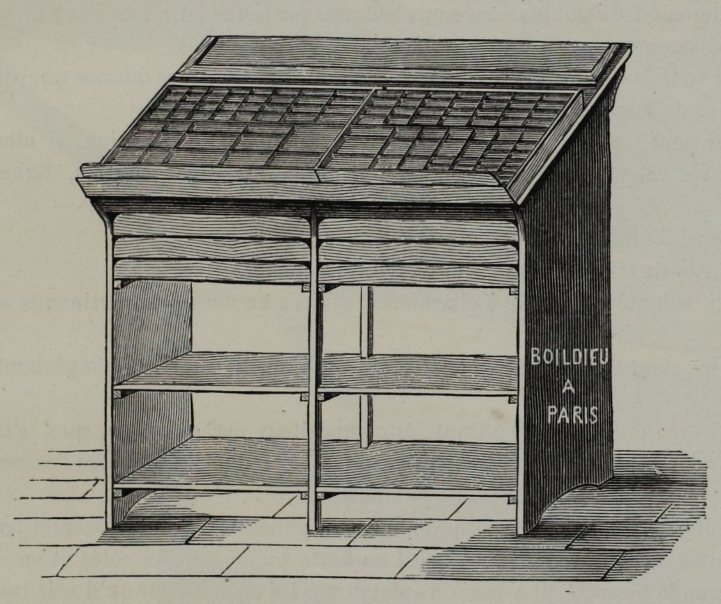
RANGS EN BOIS, TRÉTEAUX

L'adoption presque générale de la casse à un seul compartiment a nécessité une complète transformation des rangs et rayons. Nos nouveaux modèles se distinguent par leur solidité, une appropriation parfaite, une grande facilité de transport et la simplicité de leur montage. Nous fabriquons toujours sur commande les anciens modèles de rangs et rayons destinés aux casses à deux compartiments pour les maisons qui n'ont pas encore transformé leur matériel. Il est essentiel de désigner sur les demandes les modèles et les dimensions des casses que les rangs ou rayons doivent supporter ou contenir.

Rang en bois à deux places

Pour casses de 85 cent. d'une pièce, panneaux pleins, tablettes, galée dessus et galée derrière

Prix : 55 fr. (sans les casses)

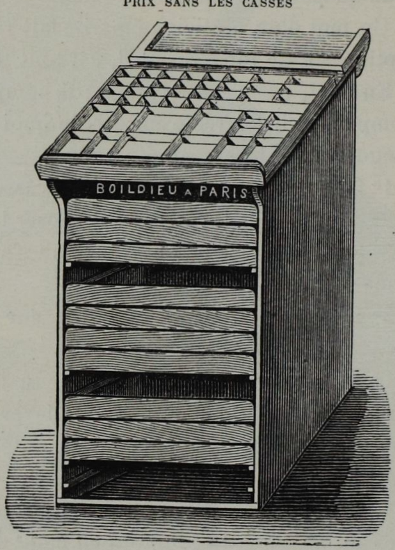


Rang en bois à une place

Panneaux pleins des trois côtés et galée au-dessus

1	pouvant contenir	18	casses	de 50 cent.	Prix :	25 fr.
2	—	15	—	de 65 cent.	—	30
3	—	12	—	de 85 cent.	—	35

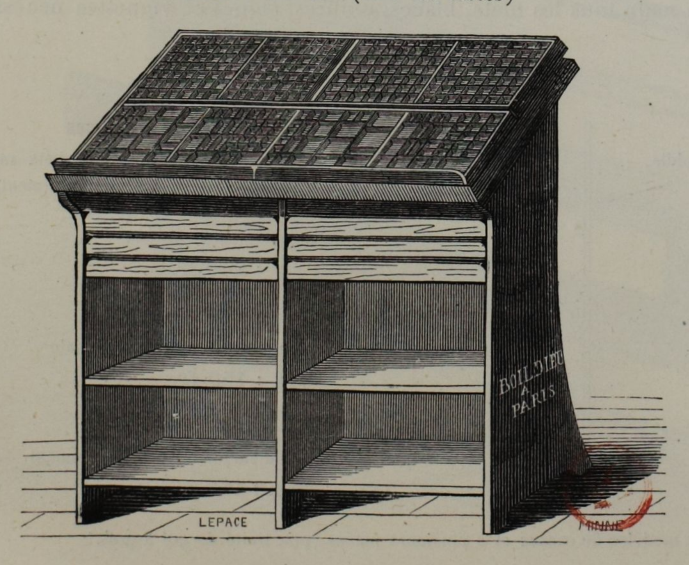
PRIX SANS LES CASSES



Rang en bois à deux places

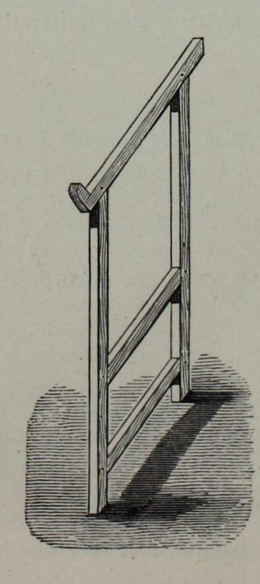
Pour casses de 85 cent. en deux pièces, panneaux pleins, tablettes et galée derrière

Prix : 55 fr. (sans les casses)



Tréteaux pour rangs

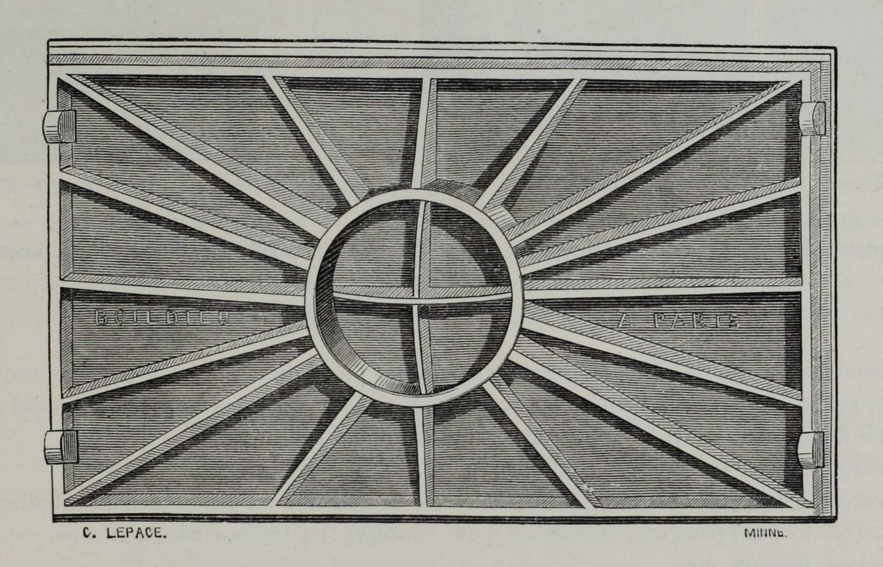
La Paire. . . . . . . 8 fr.



NOUVEAU MARBRE DE COMPOSITION

A NERVURES CONVERGENTES

VUE EN DESSOUS



Les typographes des premiers âges, si soigneux cependant de leurs caractères, ont laissé subsister dans leur outillage une cause d'usure et de détérioration qui s'est perpétuée jusqu'à nos jours : il n'est pas rare, en effet, de voir encore, dans bien des imprimeries, des marbres en pierre.

On nous croira facilement (les Maîtres Imprimeurs surtout), lorsque nous affirmerons que les marbres en pierre sont une cause de non-valeurs énormes. Le frottement use le pied de la lettre, au point qu'il arrive souvent de constater dans un même caractère des différences en hauteur de *un point et demi*. Par l'imposition, la correction, le serrage des formes, que d'inconvénients ne présentent pas les trous naturels ou faits par le marteau ! — Et tous ces inconvénients ont leur contre-coup au moment du tirage : il faut recommencer le serrage des formes, redresser les lettres, et regagner par une mise en train longue et coûteuse l'égalité de hauteur que le caractère a perdue.

Ce fut donc un grand point que l'adoption du marbre en fonte : ce fut surtout une économie capitale. Mais tel qu'il fut établi, le marbre était sujet à des inconvénients qui en retardèrent peut-être la diffusion. Trop faible pour résister au choc d'une forme abandonnée par l'ouvrier, le marbre se brisait quelquefois. Une première amélioration, consistant en nervures disposées en X, fut impuissante à remédier complétement à ce mal.

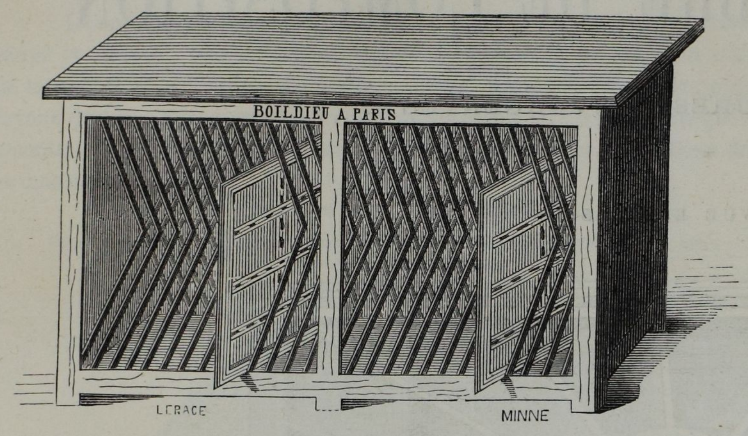
Notre système de nervures convergentes et de couronne médiane assure l'aplomb du marbre sur tous ses points de contact, et la résistance suffisante de toutes les parties du marbre en réduisant l'étendue des surfaces non supportées.

Ces marbres sont rabotés et dressés par procédé mécanique et offrent une surface parfaitement plane et polie.

Un avantage bien précieux est celui de pouvoir établir des marbres sur toutes les largeurs et longeurs demandées, soit d'une seule pièce dans certaines limites, soit par la réunion de plusieurs marbres ; au moyen de boulons et de pattes placés aux deux bouts et en dessous des marbres, ce montage se fait très-facilement.

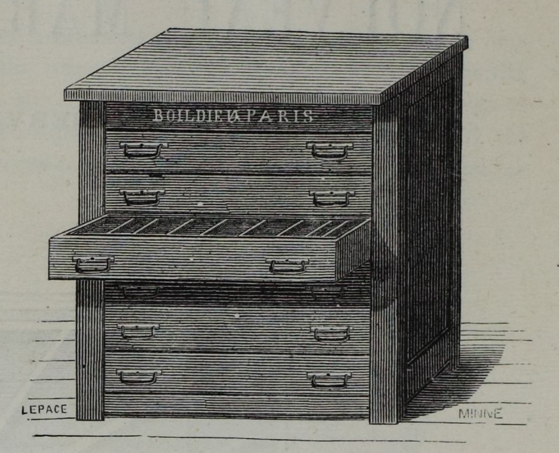
(*Voir les prix et dimensions des marbres, page 51.*)

PIED DE MARBRE A X, PORTE-FORMES



2 mètres de longueur sur 80 centimètres de largeur
Prix complet : 300 fr. avec les marbres en fonte

PIED DE MARBRE, 6 BARDEAUX



1 mètre de longueur sur 80 de largeur
Prix complet : 280 fr. avec marbre en fonte

Nous recommandons à l'attention de MM. les Imprimeurs, les pieds de marbre à X pouvant contenir des formes de toutes les grandeurs. Le bas du pied est garni de fer et la disposition inclinée des X permet d'introduire les formes sans crainte d'abîmer l'œil de la lettre, et de les retirer avec la plus grande facilité;

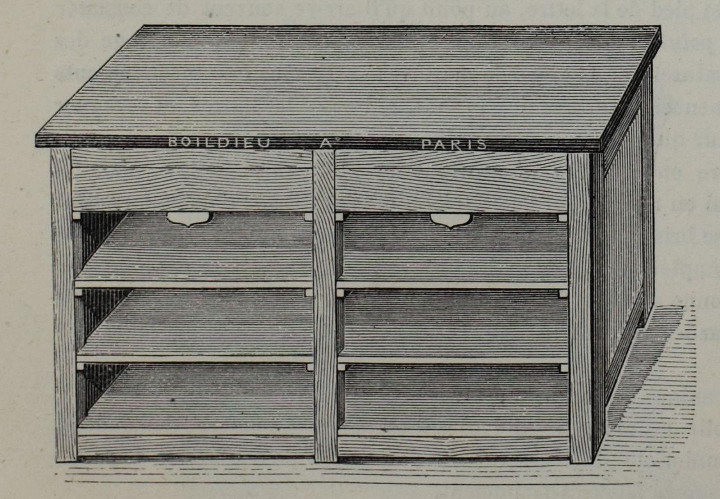
Le pied de marbre à bardeaux, simple ou double ;

Le pied de marbre à tablettes et tiroirs pour recevoir la composition en page ou en distribution;

Le pied de marbre disposé pour recevoir des ais, pour conserver les travaux administratifs, etc., et garni de tiroirs pour les coins, réglettes, biseaux, etc.

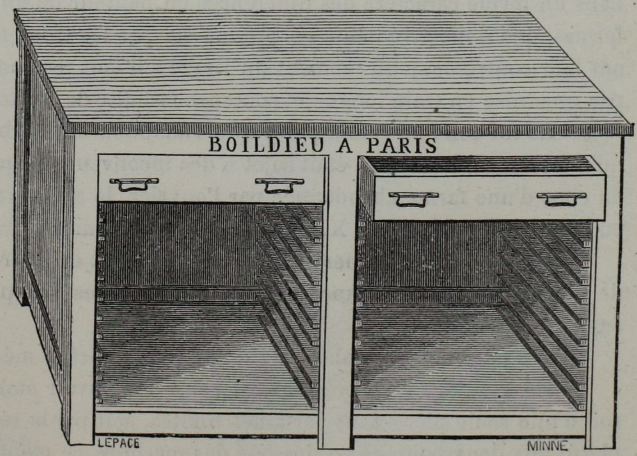
Ces différents modèles sont adoptés dans les principales imprimeries de France et de l'étranger; leur construction est d'une grande solidité et ils sont fabriqués avec des bois secs et de choix.

PIED DE MARBRE A TABLETTES ET TIROIRS



2 mètres de longueur sur 80 centimètres de largeur
Prix complet : 290 fr. avec les marbres en fonte

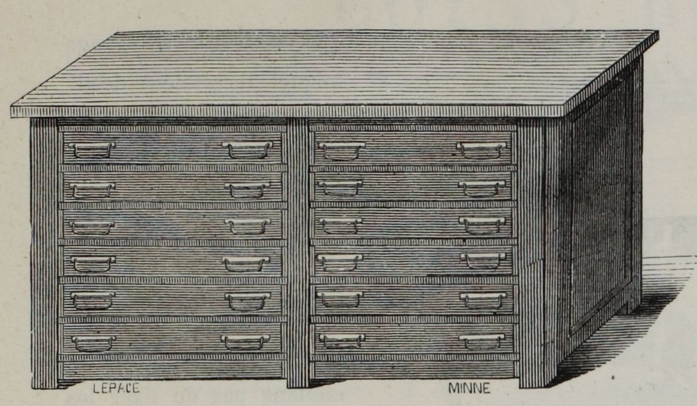
PIED DE MARBRE A AIS ET TIROIRS



2 mètres de longueur sur 80 centimètres de largeur
Prix complet : 290 fr. avec les marbres en fonte et sans les ais

PIED DE MARBRE BARDEAUX

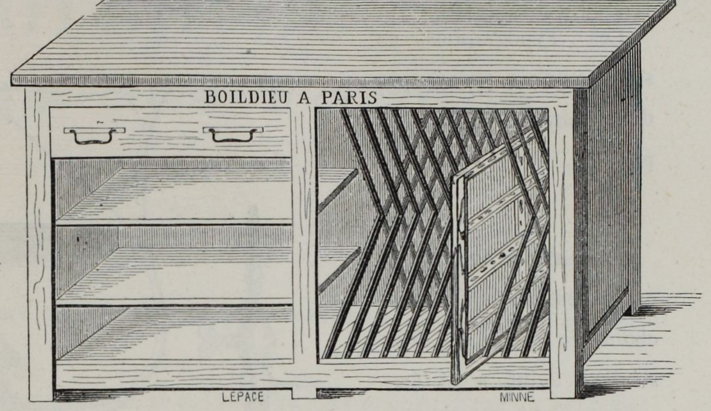
CONTENANT 12 BARDEAUX



2 mètres de longueur sur 80 cent. de largeur

Prix complet : 520 francs avec les marbres en fonte

PIED DE MARBRE MIXTE



2 mètres de longueur sur 80 cent. de largeur

Prix complet : 300 francs avec les marbres en fonte

Nous réclamons aussi une attention toute particulière pour les pieds de marbre à bardeaux et pour les pieds de marbre mixtes, c'est-à-dire moitié à X pour placer les formes et moitié à tablettes pour poser la composition ou la distribution, et avec un tiroir pour les réglettes, biseaux, taquoirs, coins, en un mot tous les outils nécessaires à un metteur en pages.

PRIX ET DIMENSIONS DES MARBRES DE COMPOSITION

DIMENSIONS		PRIX	DIMENSIONS		PRIX
LARGEUR	LONGUEUR		LARGEUR	LONGUEUR	
30 centimèt.	38 centimèt.	30 francs	75 centimèt.	75 centimèt.	90 francs
40 »	50 »	40 »	75 »	100 »	95 »
42 »	70 »	60 »	75 »	120 »	125 »
45 »	65 »	60 »	75 »	150 »	140 »
50 »	60 »	60 »	75 »	200 »	210 »
50 »	100 »	75 »	80 »	70 »	85 »
50 »	120 »	100 »	80 »	75 »	85 »
60 »	80 »	80 »	80 »	80 »	90 »
60 »	100 »	85 »	80 »	100 »	100 »
65 »	90 »	80 »	80 »	120 »	125 »
65 »	100 »	90 »	80 »	150 »	150 »
70 »	70 »	80 »	80 »	200 »	220 »
70 »	80 »	85 »	90 »	100 »	130 »
70 »	100 »	95 »	90 »	120 »	140 »
70 »	120 »	120 »	90 »	140 »	150 »
70 »	140 »	130 »	90 »	150 »	160 »
70 »	150 »	140 »	90 »	170 »	180 »
70 »	160 »	160 »	100 »	100 »	140 »
70 »	200 »	200 »	100 »	150 »	200 »
75 »	70 »	85 »	120 »	100 »	150 »

NOTA. Ces marbres sont disposés pour s'ajuster bout à bout et peuvent former la longueur et la largeur que l'on désire suivant l'emplacement dont on dispose

APPAREILS D'ÉCLAIRAGE AU GAZ ET A L'HUILE

Les Typographes se sont toujours préoccupés de l'éclairage pour la composition.

Pendant fort longtemps on s'en est tenu à l'humble chandelle à une ou *deux mèches*. Point n'est besoin de faire ici l'historique des désagréments qui *découlaient* de son emploi.

La bougie l'a détrônée, puis les lampes Locatelli, ensuite les lampes à double courant d'air, etc.

Enfin, le gaz a été mis à son tour à contribution.

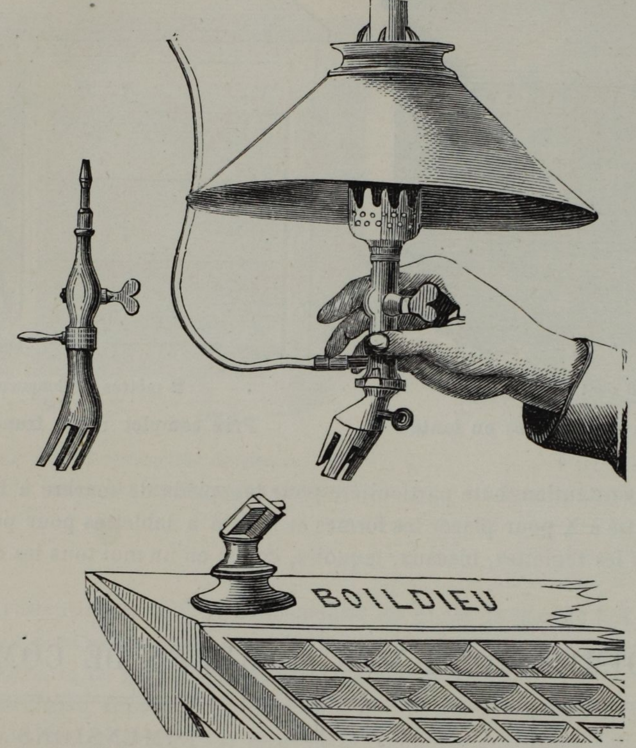
Les huiles minérales, telles que le schiste, le pétrole et leurs dérivés, ont été employées.

Jusque-là, tout allait bien; mais l'application des lampes ou appareils d'éclairage fabriqués par des personnes étrangères à l'imprimerie ne pouvait convenir à l'usage auquel ils étaient destinés.

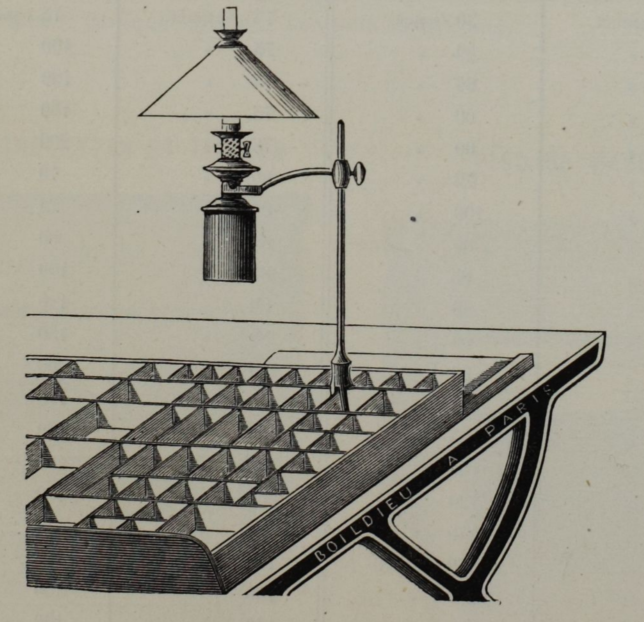
La casse, par sa position inclinée et ses cassetins sans nombre, ne permettant pas de fixer les pieds ordinaires des appareils, il a fallu songer à satisfaire les exigences du travail du Compositeur, qui compose, met en pages, corrige et fonctionne au marbre, ou va d'un endroit à un autre selon les besoins.

Il fallait un pied capable d'être placé en n'importe quel endroit de la casse, susceptible d'être transporté et mis sur toute surface plane ou inclinée.

Nous offrons à Messieurs les Typographes plusieurs genres d'appareils destinés au gaz et à l'huile, à des prix modérés.



Lampe à gaz bec papillon . . . . Prix : 12 fr.
Lampe à gaz à galerie complète avec 1 verre, 1 abat-jour, 2 mèt. de caoutchouc et son pied en fonte Prix : 20 fr.
Le pied fonte seul. . . . . Prix : 5 fr.



LAMPE A L'HUILE

Lampe en cuivre, complète, avec pied-de-biche à crochet, un abat-jour, un verre et un paquet de mèches. . . . . Prix : 11 fr.
La même sans le pied-de-biche. . 8 fr. 50. — **Pied-de-biche** à crochet. . Prix : 3 fr.
Tuyaux caoutchouc, première qualité, pour le gaz, le kilog. . . . . 12 fr.

COINS BOILDIEU

Pour le Serrage des Formes

NOUVEAU SYSTÈME

Il n'est pas un imprimeur qui n'ait désiré un système plus prompt et plus économique pour le serrage des formes.

Le classique coin et le biseau en bois ont fait leur temps.

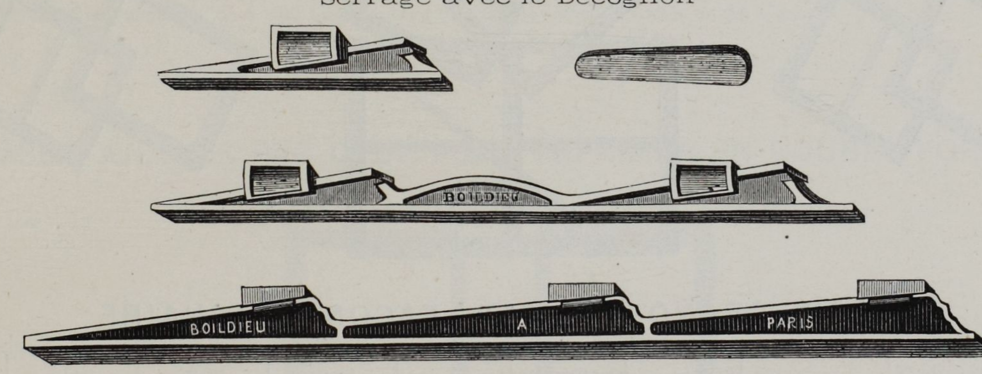
Plusieurs personnes se sont occupées de ces modestes auxiliaires et ont cherché à les remplacer par un procédé plus expéditif.

Divers essais ont été tentés pour y parvenir. Nous-mêmes, depuis quelque temps, nous nous en sommes occupés, et ce n'est qu'après des essais comparatifs que nous nous sommes décidés à les fabriquer en grand, afin de les livrer à un prix raisonnable. — Il nous a fallu monter un outillage spécial, créer des modèles tout à la fois solides et légers. — Aujourd'hui nous les livrons à l'appréciation de MM. les Imprimeurs.

A l'aide de nos coins et biseaux on peut espérer un serrage économique et uniforme.

COINS ADHÉRENTS AU BISEAU

Serrage avec le Décognoir



TARIF DES COINS-BISEAUX

A UN BISEAU

De 10 centimètres	la pièce	» 70
De 12 —	—	» 80
De 14 —	—	» 90
De 16 —	—	1 »
De 18 —	—	1 10

A DEUX BISEAUX

De 20 centimètres	la pièce	1 30
De 22 —	—	1 40
De 24 —	—	1 50
De 26 —	—	1 60
De 28 —	—	1 90
De 30 —	—	2 10
De 32 —	—	2 30
De 34 —	—	2 50
De 36 —	—	2 70
De 38 —	—	2 90
De 40 centimètres	la pièce	3 10
De 42 —	—	3 40
De 44 —	—	3 60
De 46 —	—	3 80

A TROIS BISEAUX

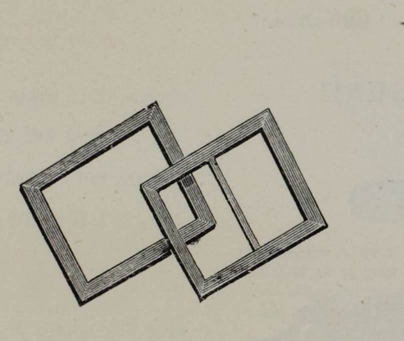
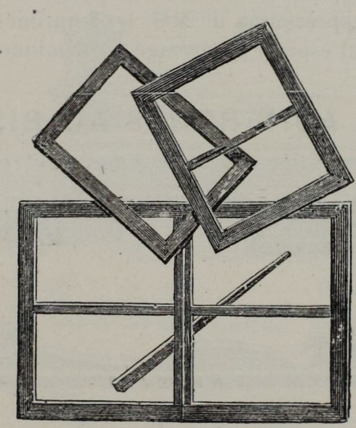
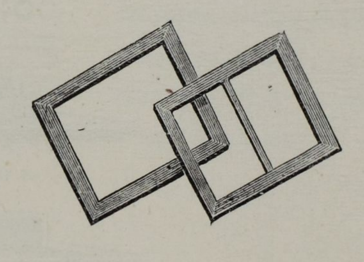
De 48 centimètres	la pièce	4 »
De 50 —	—	4 40
De 52 —	—	4 80
De 54 —	—	5 »
De 56 —	—	5 50
De 58 —	—	6 »
De 60 —	—	6 50
De 62 —	—	7 »
De 64 —	—	7 50
De 66 —	—	8 »
De 68 —	—	8 50
De 70 —	—	9 »

PRIX ET MESURES DES DIFFÉRENTS FORMATS
DE
CHASSIS ET RAMETTES

Calculées sur les Châssis en usage et comparées avec les formats de papiers

Cette importante partie de l'outillage typographique a été de notre part l'objet d'une étude particulière, afin d'arriver aux dernières limites de la perfection et du bon marché. Convaincu que les châssis manquant de justesse occasionnent une perte de temps considérable dans le serrage des tableaux, actions, ouvrages de ville, etc., nous nous servons de fers spéciaux sortant des forges les plus renommées; nous employons pour la fabrication des châssis les procédés mécaniques les plus récents et nous apportons le plus grand soin à la régularité de leur équerre. Nos *châssis de précision*, fabriqués avec une régularité mathématique, sont indispensables pour faire avec promptitude le registre des impressions à plusieurs couleurs.

Les formats qui suivent sont les plus en usage, nous fabriquons sur commande toutes les dimensions et modèles qui nous seront demandés.

CHASSIS GRAND FORMAT, FAÇON ORDINAIRE

CHASSIS GRANDS FORMATS façon ordinaire BARRE EN TRAVERS OU IN-8	DIMENSIONS EXTÉRIEURES	LARGEUR DU FER	LARGEUR DE LA BARRE du milieu	POIDS DU CHASSIS	PRIX DU KILO à barre fixe	PRIX DU KILO à barre mobile	PRIX DU CHASSIS à barre fixe	PRIX DU CHASSIS à barre mobile
Châssis colombier.	98 sur 70	35 mill.	20 mill.	14 kil.	2 fr. »	2 fr. 25	28 fr. »	31 fr. 50
— jésus	82 — 62	33 »	20 »	12 »	1 40	1 60	16 80	19 20
— raisin.	73 — 56	33 »	18 »	11 »	1 30	1 60	14 30	17 60
— carré	66 — 51	31 »	18 »	9 »	1 30	1 60	11 70	14 40
— coquille.	64 — 48	31 »	18 »	8 »	1 30	2 »	10 40	16 »
— écu.	61 — 44	29 »	18 »	8 »	1 50	2 »	12 »	16 »
— couronne	54 — 42	29 »	18 »	7 »	1 50	2 »	10 50	14 »
— tellière	52 — 38	29 »	18 »	7 »	1 50	2 25	10 50	15 75
— cloche.	48 — 35	29 »	18 »	7 »	2 »	2 25	14 »	15 75
— double raisin	103 — 73	35 »	20 »	15 »	2 »	2 25	30 »	33 75
— — carré	96 — 66	35 »	20 »	14 »	2 »	2 25	28 »	31 50
— — écu	86 — 62	35 »	20 »	13 »	2 »	2 25	26 »	29 25
— — tellière . . .	74 — 49	31 »	18 »	12 »	1 40	2 »	16 80	24 »

NOTA. *Les mesures sont prises extérieurement.*

CHASSIS PETIT FORMAT, FAÇON ORDINAIRE

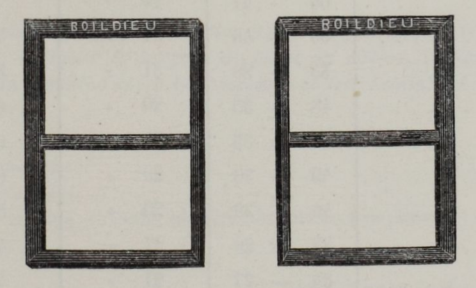
CHASSIS PETIT FORMAT FAÇON ORDINAIRE BARRE EN TRAVERS OU IN-8°	DIMENSIONS EXTÉRIEURES	LARGEUR DU FER	LARGEUR DE LA BARRE du milieu	POIDS DU CHASSIS	PRIX DU KILO à barre fixe	PRIX DU KILO à barre mobile	PRIX DU CHASSIS à barre fixe	PRIX DU CHASSIS à barre mobile
Châssis colombier.	96 sur 69	35 mill.	20 mill.	13 kil.	1 fr. 80	2 fr. 25	23 fr. 40	29 fr. 25
— jésus	80 — 60	33 »	20 »	11 »	1 30	1 60	14 30	17 60
— raisin	71 — 54	31 »	18 »	10 »	1 30	1 60	13 »	16 »
— carré	65 — 50	31 »	18 »	9 »	1 30	1 60	11 70	14 40

Les **Châssis** in-12, à barre en long fixe, ont 3 centimètres en moins sur la longueur et 3 centimètres en plus sur la largeur, pour tous les formats ; les prix sont les mêmes que pour les formats in-8°.

Les **Châssis** à barre mobile pour l'in-8° et l'in-12 hollandais (c'est-à-dire la barre pouvant se placer au milieu et au tiers), **0** fr. **50** de plus par kilog. que les châssis à barre mobile simple.

Châssis à bandes d'adresses avec 2 barres fixes. . . . . **2** francs le kilog.
Châssis à croisillon barres fixes, format colombier . . . . **2** fr. **50** —
— — — format jésus, raisin et carré. . . . . **2** fr. **25** —
— — — format coquille et au-dessous. . . . . **2** fr. **50** —
Châssis de précision sur commandes de **4** à **20** francs le kilog., suivant le travail et traités de gré à gré.

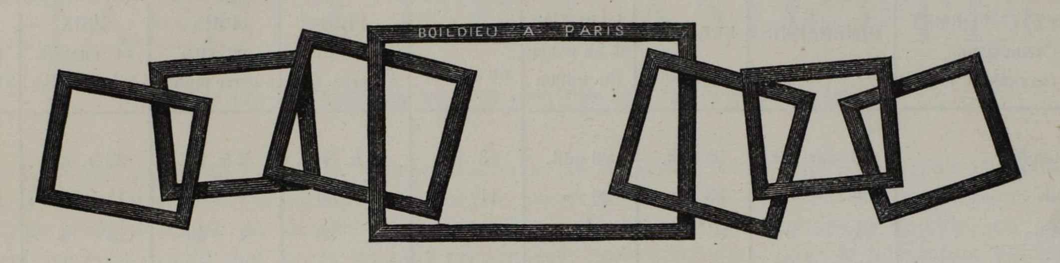
CHASSIS AJUSTÉS PAR DEUX POUR IMPRIMER EN DOUBLE FORMAT



CHASSIS POUR TIRER EN DOUBLE format et façon ordinaires	DIMENSIONS EXTÉRIEURES	LARGEUR DU FER	PETITE BARRE DE COTÉ	BARRE DU MILIEU	POIDS DU CHASSIS	PRIX DU KILO	PRIX DU CHASSIS
Châssis colombier.	95 sur 67	35 mill.	20 mill.	20 mill.	12 kil.	2 fr. 50	30 fr. »
— jésus.	79 — 58	33 »	20 »	20 »	10 »	1 40	14 »
— raisin.	72 — 53	33 »	18 »	18 »	9 »	1 50	13 50
— carré.	64 — 48	31 »	18 »	18 »	8 »	1 60	12 80

NOTA. *Ces châssis ne peuvent se faire à barre mobile ; la petite barre de côte, n'étant pas assez forte, casserait dans l'entaille aussitôt la barre enlevée. — Les mesures sont prises extérieurement.*

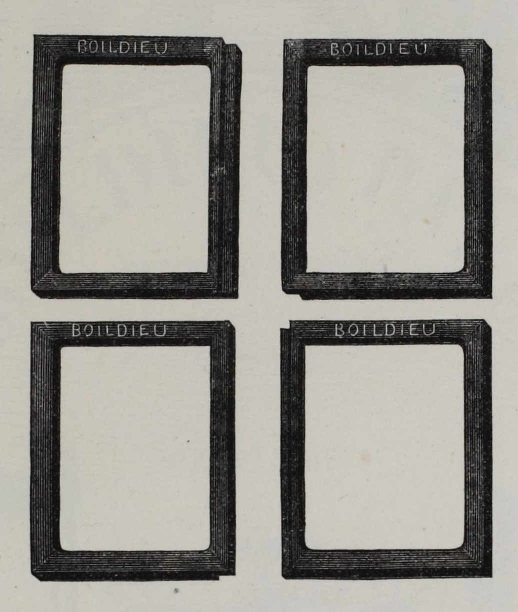
RAMETTES, FAÇON ORDINAIRE



RAMETTES FORMATS ET FAÇON ORDINAIRES	DIMENSIONS EXTÉRIEURES	LARGEUR DU FER	POIDS D'UNE RAMETTE	PRIX DU KILOGR.	PRIX D'UNE RAMETTE
Ramette colombier	96 sur 70	35 mill.	13 kilog.	2 fr. »	26 fr. »
— jésus	80 — 60	35 »	11 »	1 75	19 25
— raisin	73 — 56	33 »	10 »	1 75	17 50
— carré	65 — 50	33 »	9 »	1 50	13 50
— coquille	64 — 48	31 »	8 »	1 50	12 »
— écu	59 — 44	31 »	8 »	1 50	12 »
— couronne	54 — 42	31 »	7 »	1 50	10 50
— tellière	52 — 38	31 »	6 »	1 50	9 »
— pot	48 — 35	29 »	6 »	1 75	10 50
— demi-colombier	66 — 47	29 »	7 »	1 50	10 50
— — jésus	60 — 40	31 »	7 »	1 50	10 50
— — raisin	55 — 38	31 »	6 »	1 75	10 50
— — carré	48 — 35	29 »	6 »	1 75	10 50
— — coquille	48 — 35	29 »	6 »	1 75	10 50
— in-4° colombier	49 — 36	29 »	6 »	1 75	10 50
— in-4° jésus	40 — 32	29 »	5 »	1 75	8 75
— in-4° raisin	35 — 29	27 »	4 »	1 75	7 »
— in-4° carré	34 — 27	27 »	4 »	1 75	7 »
— in-4° coquille	34 — 27	27 »	4 »	1 75	7 »
— in-8° colombier	40 — 28	29 »	4 »	1 75	7 »
— in-8° jésus	32 — 24	27 »	3 »	2 »	6 »
— in-8° raisin	29 — 21	27 »	3 »	2 »	6 »
— in-8° carré	28 — 20	25 »	3 »	2 20	6 60
— in-8° coquille	28 — 20	25 »	3 »	2 20	6 60
— double colombier	135 — 96	40 »	19 »	2 »	38 »
— — jésus	115 — 80	35 »	15 »	2 »	30 »
— — raisin	103 — 73	35 »	14 »	2 »	28 »
— — carré	95 — 66	35 »	12 »	2 »	24 »

NOTA. *Les mesures sont prises extérieurement. — Les prix des* **Ramettes** *de précision sont traités de gré à gré.*

RAMETTES A FEUILLURES ET A COINS RONDS POUR JOURNAUX

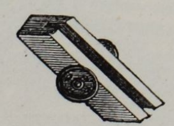


Ramettes à feuillure et à coins ronds pour grands journaux, ajustées par quatre pour machine à réaction. . . . . 3 fr. 50 le kilog.
— — — pour petits — — par quatre ou huit — . . . . 3 fr. 80 —
— — — pour grands — — par deux pour machine en blanc à retiration. . . . . . 3 fr. 40 —
— — — pour petits — — — — — — . . . . . 3 fr. 85 —
Ramettes sans feuillure, coins ronds et petite barre de côté pour journaux. . . . . 3 fr. » —
Ramettes à feuillure et à coins ronds de précision, de **5** à **20** francs le kilog., suivant le travail, et traité de gré à gré.

NOTA. *Afin d'éviter toute erreur en commandant des ramettes pour les journaux : il faut envoyer un numéro du journal ou une feuille de papier de la grandeur exacte; indiquer la largeur du blanc du milieu, la hauteur et la largeur du texte d'une page; la dimension en centimètres du marbre de la machine entre les tasseaux et les chemins, et si elles vont par deux ou par quatre et sur quel système de machine elles doivent aller.*

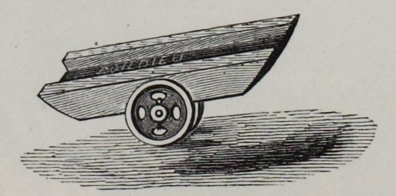
Biseaux en fer, ordinaires, de 12 à 30 centimètres . . . . 5 francs le kilog.
— — — de 31 cent. et au-dessus . . . . 4 fr. 50 —
Biseaux en fer de précision, de **6** à **8** francs le kilog. — Petits biseaux très-minces à la pièce.

CHARIOT PORTE-FORME



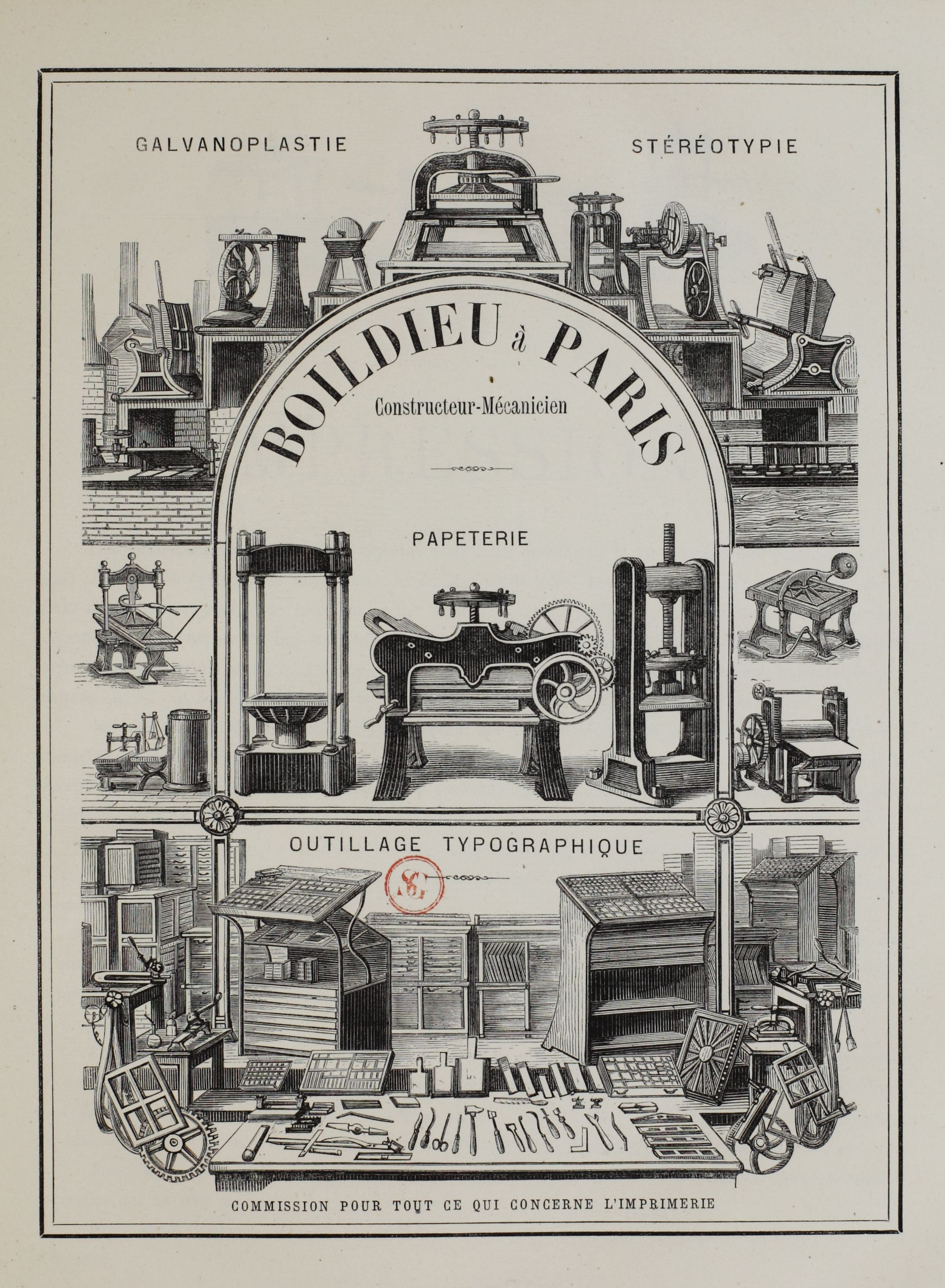
Prix : 10 francs

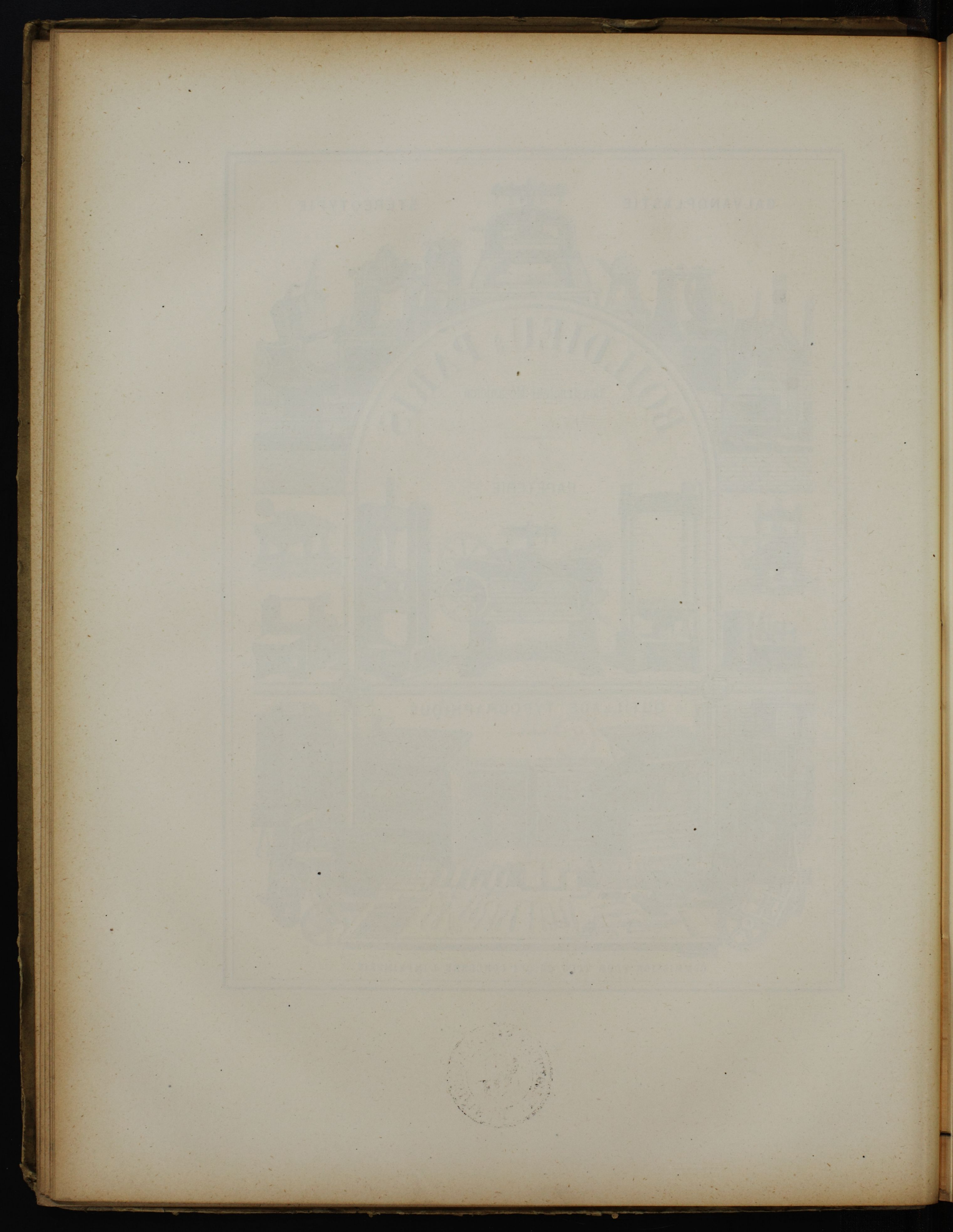
CHARIOT POUR PIERRE LITHOGRAPHIQUE

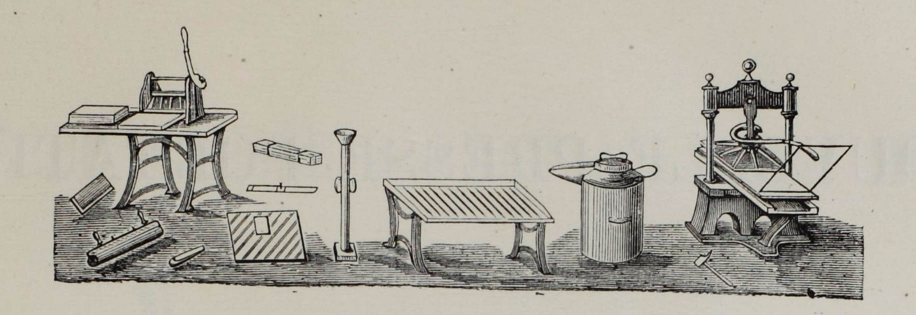


Prix : 20 francs

L'ingénieuse simplicité de ce chariot, universellement adopté dans les imprimeries parisiennes, est des plus remarquables : deux galets en fonte supportent, au moyen d'un essieu, une petite pièce en bois ayant une rainure pour placer la forme; un léger effort suffit pour mettre ce chariot en mouvement et le diriger, chargé des formes les plus lourdes, à travers tous les embarras d'un atelier; on évite ainsi l'emploi de deux ouvriers pour les fonctions des ouvrages à grand format.


GALVANOPLASTIE
STÉRÉOTYPIE
BOILDIEU à PARIS
Constructeur-Mécanicien
PAPETERIE
OUTILLAGE TYPOGRAPHIQUE
COMMISSION POUR TOUT CE QUI CONCERNE L'IMPRIMERIE





IMPRESSIONS

Les perfectionnements nombreux apportés dans cette branche de la typographie sont incontestables. Il suffit d'ouvrir les ouvrages de littérature, de science ou de piété imprimés dans le premier quart de ce siècle et de les rapprocher de ceux du même genre récemment publiés pour se convaincre du progrès accompli. Si l'on compare les travaux d'administration, la différence sera plus grande encore ; les nombreuses impressions nécessaires aux exploitations de chemins de fer ont donné un développement considérable aux maisons qui en ont fait leur spécialité, et cette fabrication a atteint un rare degré de perfection.

Ces améliorations sont dues en partie à l'adoption des presses mécaniques, qui ont permis d'augmenter la production et de donner aux tirages une régularité et une perfection inconnues jusqu'alors. Néanmoins le nombre de presses à bras n'a pas diminué, elles rendent encore d'immenses services pour les tirages à petit nombre ou pour ceux qui exigent des soins exceptionnels.

L'augmentation forcée des salaires a dû faire rechercher les moyens d'accélérer le travail, et l'on a demandé à l'art du mécanicien la réforme d'un outillage dont la fabrication était restée aux mains d'industriels n'ayant aucune connaissance typographique.

Tous les ustensiles employés aux presses à bras ou aux machines sont établis dans notre maison avec le plus grand soin et la plus grande justesse par procédé mécanique ; ajustés par des ouvriers spéciaux ayant la connaissance de l'emploi des objets qu'ils fabriquent, ils sont toujours en rapport avec les besoins nouveaux et les progrès de la typographie.

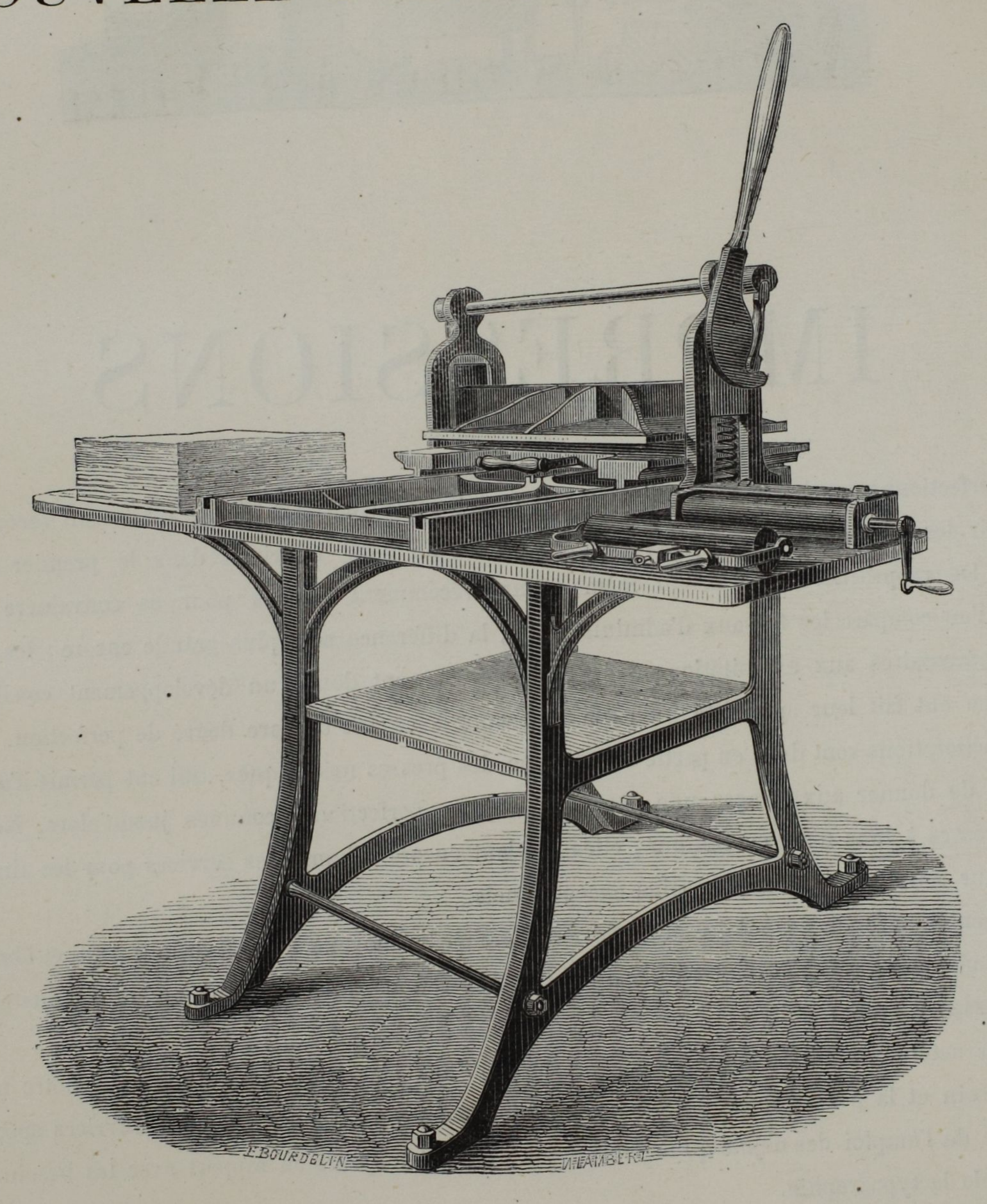
En outre de l'outillage ordinaire, nous recommandons spécialement à l'attention de MM. les Imprimeurs les articles dont la plus grande partie est d'invention toute récente : la *nouvelle Presse à bras portative, Presse à Affiches, Griffes à coulisse, Griffes mobiles à support formant bloc, Châssis-bloc universel, Compteur perfectionné, Moules à rouleaux et Bains-Marie, nouvelles Cales en fonte pour machine, Auge à laver*, etc., etc.

Nous nous chargeons de faire exécuter, d'après les demandes qui nous seront faites, tous les outils et ustensiles qui ne sont pas portés sur ce prix courant.

Nous avons toujours dans nos magasins un assortiment de presses stanhope et à levier, neuves et d'occasion.



NOUVELLE PRESSE PORTATIVE



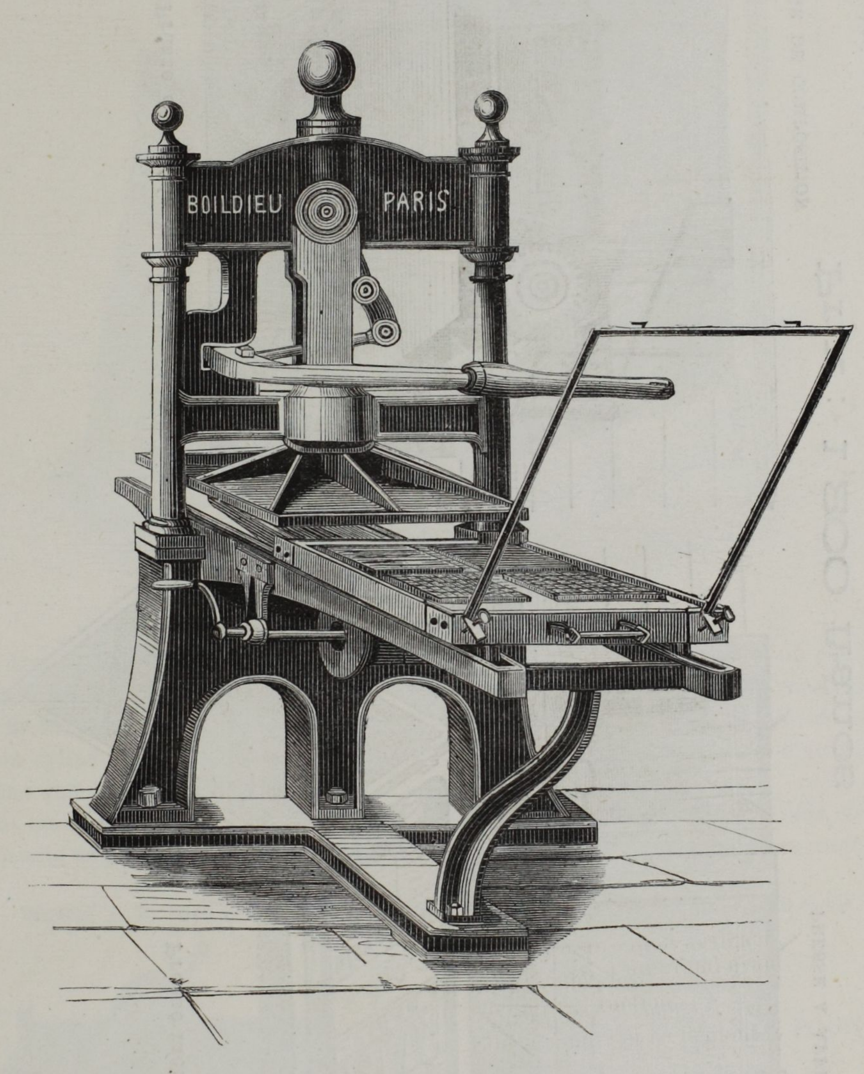
Cette petite presse à bras, nouveau modèle, est destinée à faire les épreuves en paquets, et à tirer, avec une célérité extrême et une grande perfection, les circulaires, factures, prospectus, lettres de faire part, etc. Elle est d'un maniement très-facile; le marbre se pousse avec la main, et la pression s'opère au moyen d'une platine à levier mobile : par ce mécanisme l'ouvrier n'a que le mouvement des bras. Cette presse offre toutes sortes d'avantages soit aux Imprimeurs de journaux, en leur permettant d'abandonner le système ruineux des épreuves à la brosse, soit aux Imprimeurs qui ont une grande clientèle d'ouvrages de ville. Elle est toute en fonte, et munie d'un encrier à vis et d'une table-support à papier.

Presse format in-4° raisin, platine de 24 cent. sur 32 cent.; marbre, 36 cent. sur 30 cent., avec l'encrier. . . . . **600** fr.
— — — sans encrier **550**

Emballage en une caisse, **30** *francs.*

NOUVELLE PRESSE A BRAS A LEVIER MOBILE

TOUTE EN FONTE



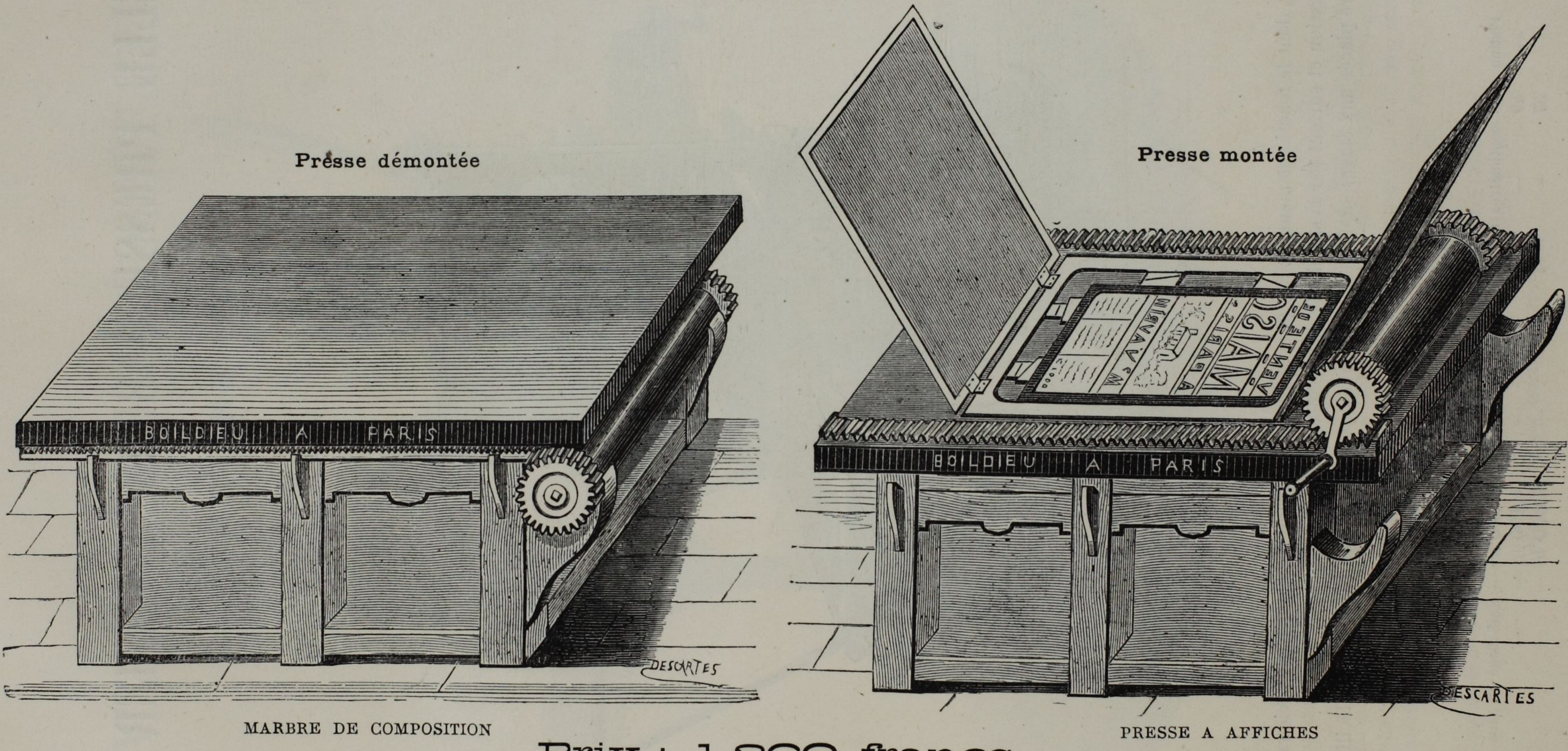
Cette Presse, dont le fonctionnement est des plus faciles, a un grand avantage sur l'ancien système par sa solidité, sa puissance de pression et surtout par la simplicité de sa construction.

Elle peut être placée aux étages supérieurs. Elle se monte et se démonte avec grande facilité.

DIMENSIONS ET PRIX :

Format carré.	Platine	43	centimètres sur	55	centimètres	Prix. . .	900 fr. — Emballage en deux caisses. . .	40 fr.
— raisin.	—	49	—	64	—	— . . .	1,100 fr. — — — . . .	50 fr.
— jésus.	—	57	—	74	—	— . . .	1,200 fr. — — — . . .	60 fr.

MARBRE PRESSE MIXTE



MARBRE DE COMPOSITION

PRESSE A AFFICHES

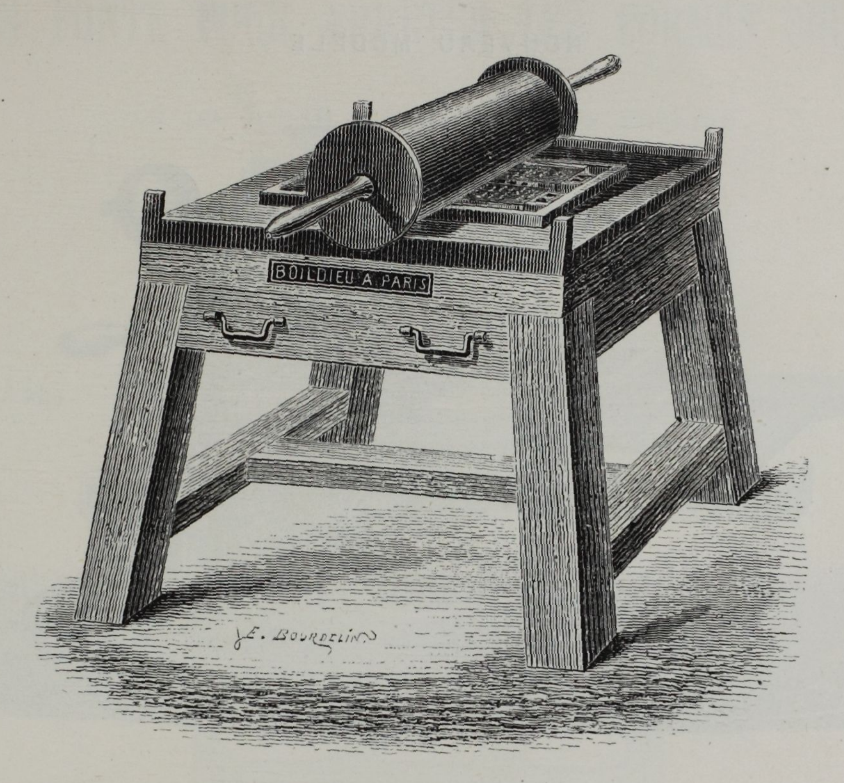
Prix : 1,200 francs

Complète, montée sur un bâti en bois avec deux tiroirs et une tablette, et munie de tous ses accessoires se composant de : une ramette en fer double colombier, tympan complet et frisquette, un blanchet, étoffes, sangles, clefs et deux barres de fer spéciales pour enlever le cylindre.

Cette nouvelle presse peut imprimer depuis les plus petites affiches jusqu'au double colombier grand format. Le tirage est le même que sur une presse à bras et un enfant peut la faire fonctionner. L'emplacement nécessaire est de 2 mètres sur 1 mètre 15; elle peut servir de marbre à imposer, sa hauteur est la même qu'un marbre ordinaire; elle se démonte très-facilement: on place le cylindre sur les supports qui sont au bout du pied et les crémaillères sous le marbre et sur les supports placés sur les deux côtés; il faut à peine cinq minutes pour faire ce changement.

Emballage pour la France : 40 francs. — Emballage pour l'Étranger, 50 francs.

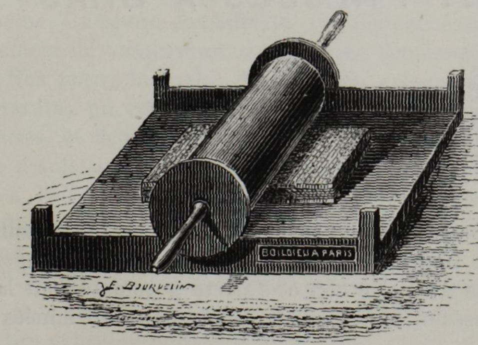
PRESSES A ÉPREUVES A CYLINDRES MOBILES



Cette presse d'un nouveau système est déjà en usage dans bien des imprimeries, où elle sert pour faire des épreuves et des tirages ordinaires. Sa construction est des plus simples : elle consiste en un marbre en fonte d'une seule pièce, parfaitement dressé et monté sur un fort bâti en bois ; sur ce marbre il y a deux chemins de la hauteur de la lettre, sur lesquels roule un cylindre en fonte tourné et bien droit, et garni de blanchets ; il est d'un poids et d'un diamètre suffisants pour donner une impression nette.

Le maniement est très-facile : on encre la forme comme sur une presse manuelle, à l'aide d'un rouleau ordinaire ; on pose ensuite la feuille de papier à la main, et on roule le cylindre dessus à l'aide des deux poignées placées à chaque bout.

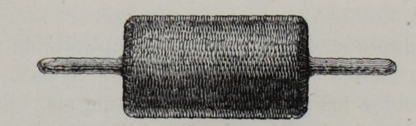
Modèle n° 1. Grand format. Grandeur d'une page des grands journaux. PRIX : **400** francs.



Modèle n° 2. Format in-4° raisin. . . . . PRIX : **80** fr.
— **n° 3.** — in-8° — . . . . — **60**
— **n° 4.** Pour une demi-colonne. . . . . . . — **40**

Cette presse se place sur une table ou sur un marbre.

ROULEAU EN BOIS POUR ÉPREUVES



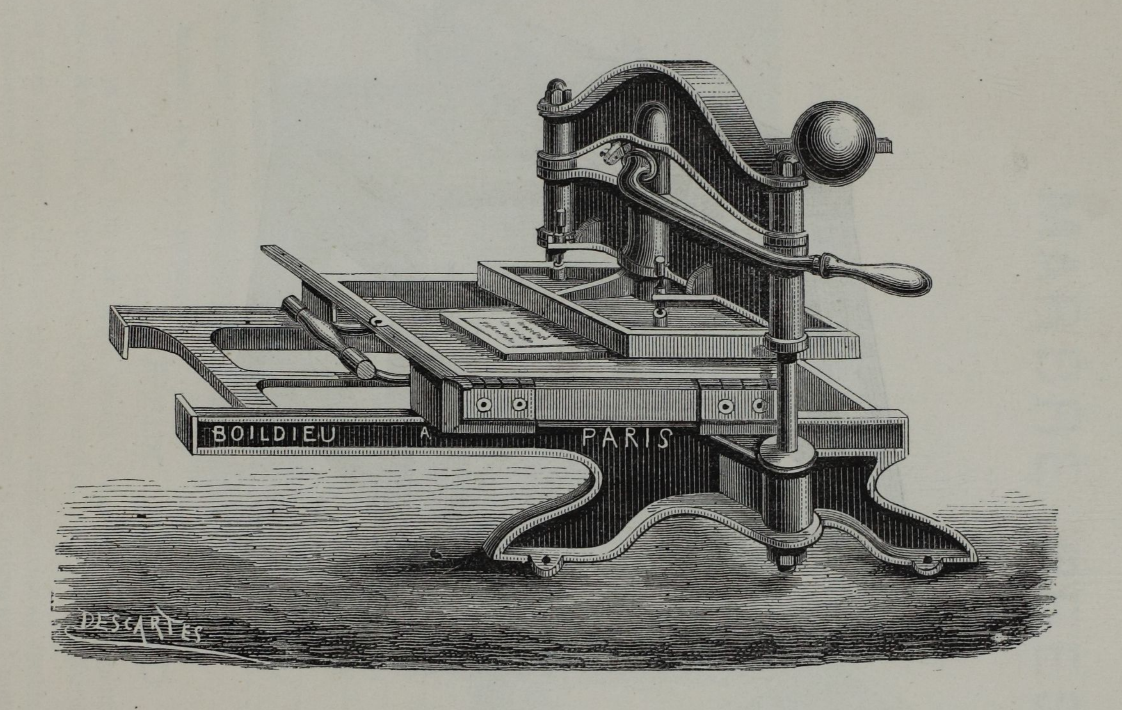
Ce rouleau est garni de trois flanelles

Longueur du rouleau en dedans des poignées, 22 centimètres

Prix : 9 francs

PRESSE PORTATIVE A LEVIER MOBILE ET A CONTRE-POIDS

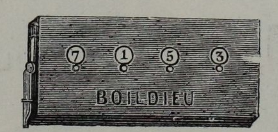
NOUVEAU MODELE



Cette petite presse nouveau modèle est destinée à faire les épreuves en paquets et à tirer, avec une célérité extrême et une grande perfection, les circulaires, factures, lettres de faire part, etc. Elle est d'un maniement très-facile; la pression s'opère au moyen d'une platine à levier mobile : par ce mécanisme l'ouvrier n'a que le mouvement des bras.

Format in-4° raisin. . . . . **300** fr. — Format demi-coquille. . . . . **400** fr.

COMPTEUR POUR MACHINES ET PRESSES A BRAS



Ce Compteur, d'une excessive simplicité de mécanisme, n'est pas susceptible de dérangement, et son installation est des plus faciles (les indications pour la pose seront données aux Imprimeurs de la province et de l'étranger). Il s'adapte à toutes les presses, soit mécaniques, soit à bras ; il se monte avec une clef et s'arrête à volonté pour laisser passer les décharges. Plus de dix mille de ces compteurs ont été posés et fonctionnent depuis plusieurs années sans aucune réparation. Cet appareil est garanti.

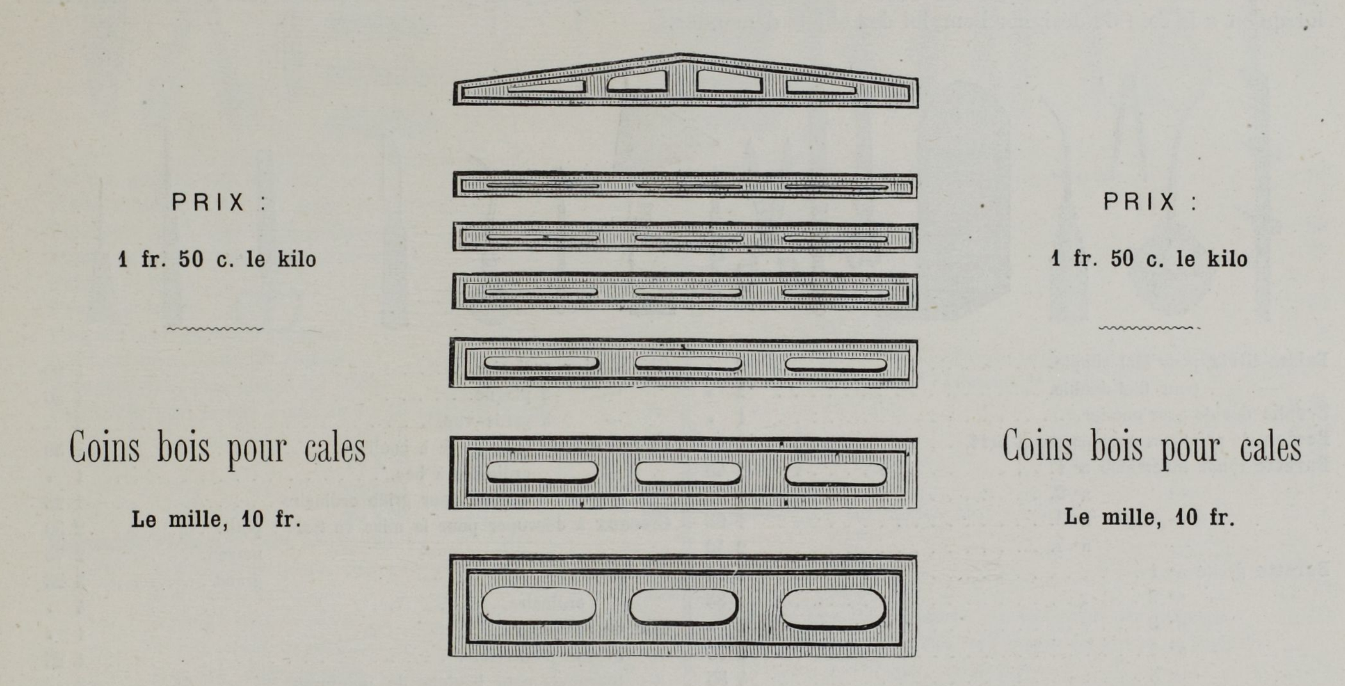
Compteur comptant 10,000 feuilles. . . . . **40** francs
Compteur comptant 100,000 feuilles . . . . **60** —

Dans ces prix, la pose n'est pas comprise.

NOUVELLES

CALES EN FONTE POUR ARRÊTER LES FORMES SOUS PRESSE

LE JEU DE 16 PIÈCES POUR UNE MACHINE



PRIX :

1 fr. 50 c. le kilo

Coins bois pour cales

Le mille, 10 fr.

PRIX :

1 fr. 50 c. le kilo

Coins bois pour cales

Le mille, 10 fr.

L'impulsion donnée à l'imprimerie par l'emploi des machines a déjà produit des résultats prodigieux. Cependant quelques difficultés sont encore à vaincre : il en est une surtout que nous croyons avoir surmontée par une importante modification apportée au mode de fixation des formes sur le marbre.

Les temps d'arrêt des mécaniques sont, avec raison, considérés comme une des choses les plus onéreuses et les plus désastreuses pour les imprimeurs. Combien de fois, en effet, le travail des conducteurs n'est-il pas interrompu par le brusque déplacement des cales ou bois de fond actuellement en usage pour fixer les formes sur le marbre? Il arrive souvent qu'une cale ou un bois, enlevés par les rouleaux toucheurs, sont emportés sur la forme, déchirent les blanchets, écrasent les gravures, le caractère ou les clichés, et peuvent occasionner de graves avaries à la machine elle-même. Un temps considérable est alors nécessaire pour réparer les dégâts, et cela parce qu'une cale en bois, dont le changement de température a fait varier l'épaisseur, n'oppose plus qu'une résistance insuffisante au tirage des rouleaux.

Nos nouvelles cales en fonte ne présentent aucun de ces inconvénients : ne subissant pas l'influence de la température, un coin ordinaire assujettit solidement les formes jusqu'à la fin du tirage. Elles sont à jour comme les garnitures, et le rouleau touchant seulement les nervures ne pourrait les soulever, lors même qu'elles ne seraient pas encore assujetties par des coins, tant leur adhérence au marbre est parfaite.

A l'aide des garnitures de fond et des cales en fonte, on serre et on desserre avec la plus grande facilité; en outre *le marteau ne peut plus frapper sur le marbre et l'endommager :* quoique mal appliqué, le coup ne pourra porter que sur les cales.

L'emploi des cales en fonte présente un immense avantage par la promptitude avec laquelle se font la mise sous presse et le registre, opérations qui, avec les cales en bois, occasionnent ordinairement une grande perte de temps.

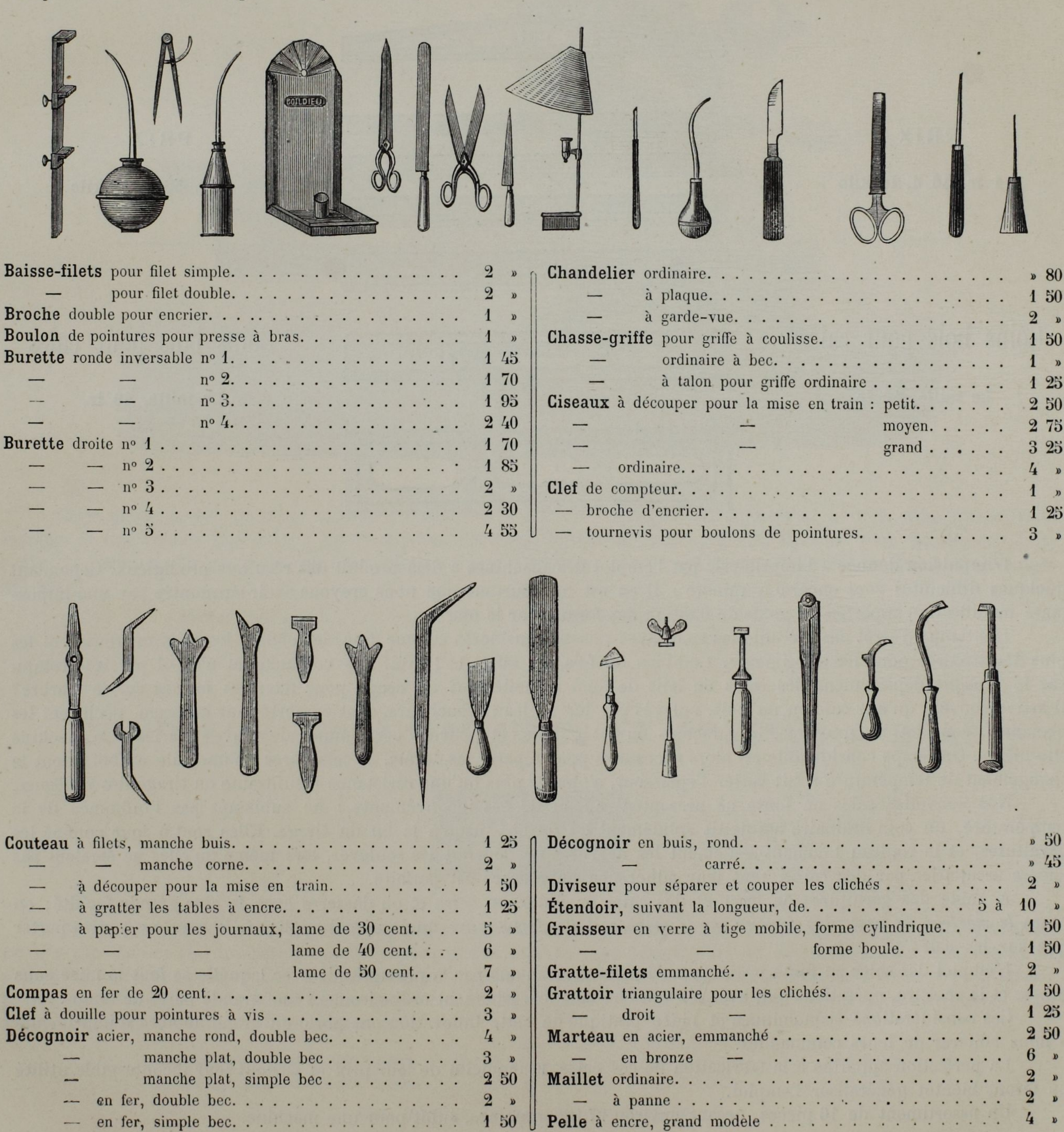
Ces considérations économiques et l'idée pratique de cette innovation ont porté un grand nombre d'imprimeurs à nous honorer de leurs commandes.

La perfection apportée à la fabrication de ces cales, la modicité de leur prix et surtout leur incontestable utilité en feront bientôt généraliser l'emploi.

Un assortiment de 16 pièces, pesant environ 27 kilogrammes, suffit pour une machine.

OUTILS ET ACCESSOIRES POUR LES MACHINES ET LES PRESSES A BRAS

Ainsi que tout ce qui sort de nos ateliers, les accessoires de presses mécaniques et de presses à bras se recommandent par leur solidité et une parfaite appropriation aux usages auxquels ils sont destinés. Ils sont recherchés par tous les bons ouvriers, qui ont su les distinguer de ceux que l'on trouve généralement dans le commerce. Les commandes qui nous sont faites sont exécutées avec l'entente des besoins de la typographie. et aucune erreur n'est à craindre lorsqu'on a le soin de désigner l'emploi des objets demandés.



Baisse-filets pour filet simple	2 »
— pour filet double	2 »
Broche double pour encrier	1 »
Boulon de pointures pour presse à bras	1 »
Burette ronde inversable nº 1	1 45
— — nº 2	1 70
— — nº 3	1 95
— — nº 4	2 40
Burette droite nº 1	1 70
— — nº 2	1 85
— — nº 3	2 »
— — nº 4	2 30
— — nº 5	4 55
Chandelier ordinaire	» 80
— à plaque	1 50
— à garde-vue	2 »
Chasse-griffe pour griffe à coulisse	1 50
— ordinaire à bec	1 »
— à talon pour griffe ordinaire	1 25
Ciseaux à découper pour la mise en train : petit	2 50
— — moyen	2 75
— — grand	3 25
— ordinaire	4 »
Clef de compteur	1 »
— broche d'encrier	1 25
— tournevis pour boulons de pointures	3 »

Couteau à filets, manche buis	1 25
— — manche corne	2 »
— à découper pour la mise en train	1 50
— à gratter les tables à encre	1 25
— à papier pour les journaux, lame de 30 cent.	5 »
— — — lame de 40 cent.	6 »
— — — lame de 50 cent.	7 »
Compas en fer de 20 cent.	2 »
Clef à douille pour pointures à vis	3 »
Décognoir acier, manche rond, double bec	4 »
— manche plat, double bec	3 »
— manche plat, simple bec	2 50
— en fer, double bec	2 »
— en fer, simple bec	1 50
Décognoir en buis, rond	» 50
— carré	» 45
Diviseur pour séparer et couper les clichés	2 »
Étendoir, suivant la longueur, de 5 à	10 »
Graisseur en verre à tige mobile, forme cylindrique	1 50
— — forme boule	1 50
Gratte-filets emmanché	2 »
Grattoir triangulaire pour les clichés	1 50
— droit —	1 25
Marteau en acier, emmanché	2 50
— en bronze —	6 »
Maillet ordinaire	2 »
— à panne	2 »
Pelle à encre, grand modèle	4 »

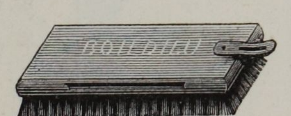
OUTILS ET ACCESSOIRES POUR LES MACHINES ET PRESSES A BRAS

Pelle à encre, petit modèle	2 50
Pied-de-biche acier pour lever les formes	2 »
Pige pour conducteur, à un coulisseau	5 »
Pige pour conducteur, à deux coulisseaux	6 »
Pointe ordinaire	» 15
Pointe à embase	» 25
Poignée pour porter les formes	2 25
Poinçon pour percer les clichés	1 »
Poinçon creux pour clouer les clichés	1 25
Pointures pour presse à bras de 6 à 10 cent., la paire	» 65
— — 11 à 15 —	» 80
— — 16 à 20 —	1 »
— — 21 à 25 —	1 25
— — 26 à 30 —	1 50
Pointures s'adaptant dans les garnitures	» »
— nouveau modèle pour tirer en couleur	» »
— à un picot, la paire	1 25
— à deux picots, la paire	1 50
— à trois picots, la paire	1 75
— à quatre picots, la paire	2 »
— à cinq picots, la paire	2 25
— à coulisses pour machines, la pièce	1 50
— taraudées —	» 60
— lisses —	» 40

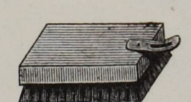
NOTA. *Indiquer le nom du constructeur de la machine, pour les pointures pour les machines.*

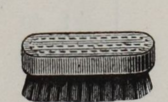
Sébile de 5 à 10 centimètres de diamètre	» 20
— de 10 à 15 —	» 40
— de 15 à 20 —	» 60
— de 20 à 25 —	» 95
— de 25 à 30 —	2 «
— de 30 à 35 —	2 50
— de 35 à 40 —	3 »
Supports en fer de hauteur de lettre pour presse à bras	» »
— de 12 points d'épaisseur, la paire	2 »
— de 18 points — —	2 25
— de 24 points — —	2 50
— de 36 points — —	2 75
— de 48 points — —	3 »
Tournevis grand modèle pour conducteur	5 »
— moyen —	3 »
— petit —	2 »
— très-petit —	1 75
Vis pour fixer les pointures à coulisse sur les cylindres	» 50
Cales en bois pour arrêter les formes sous presse, la botte de 12 pièces sur 22 cent. de longueur	» 90
Cales en bois pour arrêter les formes sous presse, la botte de 12 pièces sur 25 cent. de longueur	1 10
Bois de fonds pour arrêter les formes sous presse :	
De 2 à 5 cent. de largeur sur 50 cent. de longueur, la pièce	» 40
De 6 à 8 — — —	» 50
De 9 à 12 — — —	» 60

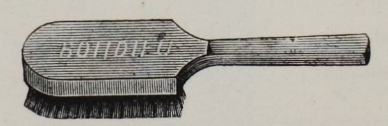
BROSSES



Brosse à lessive


Demi-Brosse à lessive


Brosse à essence



Brosse à épreuves

Brosse à lessive (soie sanglier, noire, n° 1)	7 »
— — grises, n° 2)	6 »
— crin végétal, importation nouvelle	3 »
Demi-Brosse à lessive, soie sanglier, n° 2	3 »
Brosse à essence	2 50
Brosse à épreuves	4 »
Brosse à huiler	» 75
Pinceaux à colle, prix suivant la grosseur	» »

NOTA. Il faut avoir soin, après avoir fait usage des brosses à lessive, de les passer à l'eau pure, de les secouer et les accrocher; si, malgré ces soins, les soies deviennent rougeâtres ou trop molles, c'est un signe certain que la lessive est trop forte: il faut alors la modifier.

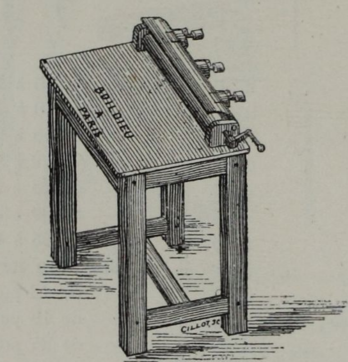
TABLES-ENCRIERS POUR PRESSES A BRAS

AVEC CYLINDRE EN FER ET VIS DE PRESSION

Construites avec tous les perfectionnements et tout le soin apportés aux encriers des presses mécaniques, nos *tables-encriers* permettent de régulariser d'une manière absolue la quantité d'encre à employer. A l'aide de nombreuses vis de pression réparties sur la longueur de la règle, il est facile d'augmenter la prise d'encre sur les parties de la forme qui ont besoin d'une couleur plus vigoureuse.

Prix de l'encrier complet avec sa table :

Encrier de 30 centimètres de cylindre. . .	50	»
— de 35 — . . .	55	»
— de 40 — . . .	60	»
— de 50 — . . .	65	»



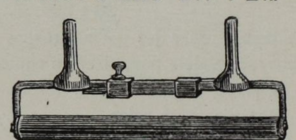
Prix de l'encrier complet avec sa table :

Encrier de 60 centimètres de cylindre. . .	70	»
— de 72 — . . .	80	»
— de 80 — . . .	90	»
— de 86 — . . .	100	»

MANDRINS EN BOIS



MONTURES EN FER



FORMATS	DIMENSIONS	PRIX	FORMATS	SYSTÈMES	PRIX
Colombier.	80 centimèt.	2 fr. »	Colombier.	à coulisse	9 fr. »
Jésus	74 —	1 75	Jésus	—	8 »
Raisin.	64 —	1 70	Raisin.	—	7 »
Carré	57 —	1 60	Carré	—	6 »
Demi	40 —	1 50	Demi	—	5 50
Quart	30 —	1 40	Quart	ordinaire	5 »
Demi-quart	20 —	1 20	Demi-quart.	—	4 »

Garnitures en fonte pour mandrins. . . . . . 1 fr. la paire.

COMPOSITION DE LA NOUVELLE PATE A ROULEAUX (BRUNE, DITE ALLEMANDE)

Cette pâte se compose de deux tiers de gélatine et un tiers de glycérine brune.

NOTA : Cette pâte peut subir toutes les températures, mais il est bon, malgré cela, d'augmenter un peu la gélatine en été et de la diminuer en hiver.

(Voir page 51 pour la pâte à rouleaux ordinaire et la fonte des rouleaux.)

PATE A ROULEAUX, MOULES A ROULEAUX

Les Imprimeurs doivent apporter la plus grande attention dans le choix des appareils destinés à la fonte des rouleaux; le manque de solidité ou de justesse de l'un des ustensiles peut amener une suspension momentanée dans les travaux. Nous nous sommes attachés à fabriquer les modèles les plus nouveaux et à leur donner une solidité à toute épreuve.

Depuis quelque temps des essais ont été tentés pour substituer une nouvelle matière à celle employée jusqu'à ce jour; mais les expériences n'ont pas encore été assez concluantes pour que nous puissions conseiller le remplacement de produits qui ont la sanction d'un usage de quarante années et l'avantage de pouvoir se trouver dans les plus petites localités *.

Pour faire de bons rouleaux il faut d'abord préparer les moules en les dégageant des détritus de la fonte précédente ou de la crasse, de manière que l'intérieur soit bien net; les graisser légèrement à l'intérieur avec de l'huile commune; avoir de la bonne colle **, la concasser, la faire tremper pendant deux ou trois heures dans l'eau froide, la retirer, la laisser égoutter dans une passoire ou un tamis pendant une heure ou deux, puis la mettre dans le bain-marie par petites portions, afin qu'elle se fonde régulièrement; quand la colle est bien fondue, il faut ajouter la mélasse et laisser le tout au moins vingt minutes sur le feu pour achever la cuisson.

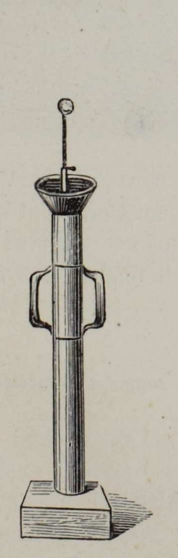
Par une température ordinaire il faut cinq kilogrammes de mélasse pour dix kilogrammes de colle; quand la température est élevée, il faut augmenter la colle et diminuer la mélasse; quand la température est abaissée, l'on augmente la mélasse et l'on diminue la colle. Il est recommandé, avant de commencer à couler, de bien remuer la matière avec une spatule en bois, afin de s'assurer que tout est fondu et bien mélangé; quand la matière est arrivée à un degré de cuisson convenable, on doit la retirer du feu quelques instants avant de procéder au coulage, et éviter de couler trop chaud.

Quand on mélange la vieille matière à la nouvelle, il faut qu'elle soit lavée avec soin à l'eau de potasse et dégagée de tout corps étranger; on la coupe alors en petits morceaux avec une ficelle, et on l'introduit par petites parties dans la matière en la triturant avec la spatule de manière à la dissoudre entièrement par la cuisson.

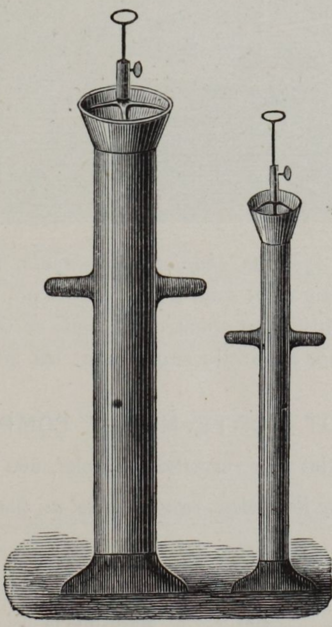
On devra préférer les moules en fonte et d'une seule pièce à ceux en zinc; après le coulage on laissera les rouleaux dans les moules le temps nécessaire pour que la matière puisse se refroidir et atteindre le degré convenable de consistance; après les avoir retirés des moules, il faut les exposer à l'air pour les consolider.

* Voir page 50 pour la nouvelle pâte à rouleaux.

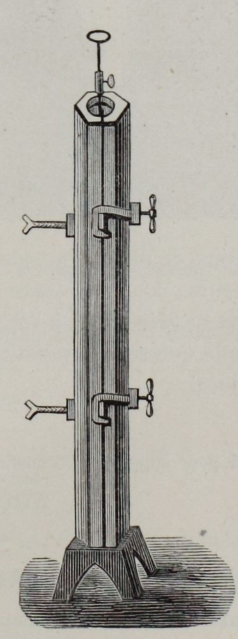
** La *colle* de *Givet* et celle de *Flandre* sont les meilleures. On peut se servir, à leur défaut, de la belle *colle de Paris;* mais cette dernière est susceptible de s'amollir beaucoup dans les temps humides. Selon la qualité de la colle, il faut mettre plus ou moins d'eau dans la préparation.



Moule en zinc pour presse à bras
Longueur 80 centimètres, diamètre 8 centimètres
Prix : 18 francs



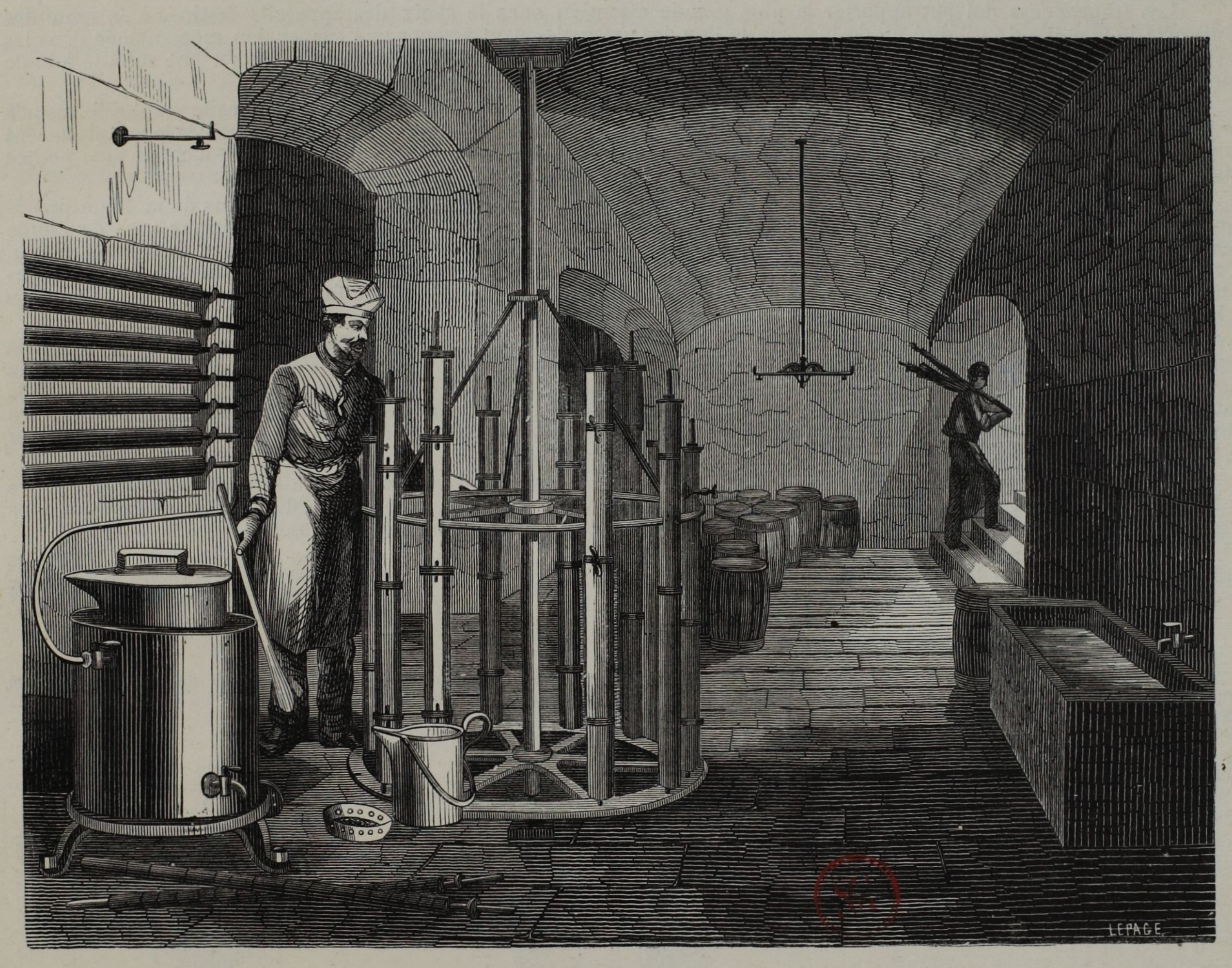
Moules en fonte d'une seule pièce pour presse à bras
Grand modèle pouvant fondre jusqu'au colombier **80** fr.
Petit modèle pouvant fondre jusqu'au carré. . . **60**



Moules en fonte pour machines et presses à bras
Suivant la longueur et le diamètre
Prix de 100 à 200 francs

FONDERIE DE ROULEAUX A LA VAPEUR

Marmite à échappement de vapeur, Bain-marie, Chariot porte-moule mobile



Rien de plus commode que le nouveau système *chariot porte-moule*, fer et fonte, que nous offrons à MM. les Imprimeurs; dans un espace restreint, sans fatigue et sans temps perdu pour le fondeur, on peut facilement opérer. — Le nouveau *bain-marie* à vapeur de notre invention est construit de telle sorte, que les explosions ne sont plus à redouter, quelle que soit la pression. En un mot, nos appareils suppriment les accidents, la perte de temps et les frais d'un grand local.

CHARIOT PORTE-MOULE COMPLET

Chariot pour supporter 12 moules, **800** fr. — **Chariot** pour supporter 10 moules, **500** fr. — **Chariot** pour supporter 8 moules, **400** fr.

NOTA : Il faut envoyer la hauteur exacte du sol au plafond en centimètres.

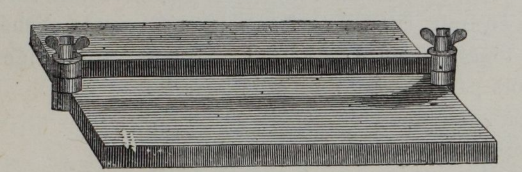
BAIN-MARIE EN CUIVRE COMPLET POUR FONDRE A LA VAPEUR

Bain-marie pour fondre 8 rouleaux . . . . **400** fr.
— pour fondre 6 rouleaux **300**

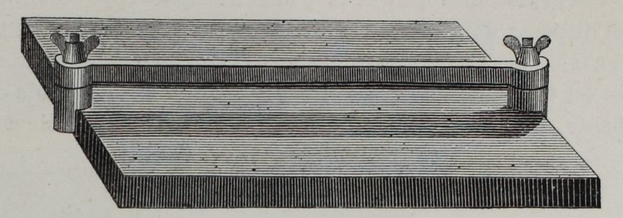
Bain-marie pour fondre 5 rouleaux . . . . **250** fr.
— pour fondre 4 rouleaux. **200**

Bain-marie en fer-blanc petit modèle. . . **20** francs. — **Bain-marie** en fer-blanc grand modèle. . . **25** francs.

PONTS-CALIBRES SYSTÉMATIQUES



Modèle n° 1, ouverture 24 centimètres, **30** fr.



Modèle n° 2, ouverture 30 centimètres, **40** fr.

Modèle n° 3, ouverture 36 centimètres, **50** fr.

La hauteur des caractères, adoptée par les fondeurs français, est de 63 points.

Les clichés, y compris leurs blocs, devraient avoir la même hauteur, afin que l'on pût passer, sans inconvénient, d'un tirage de mobile à celui d'un cliché, et *vice versâ*.

Bien que la chose soit si simple qu'elle semble aller de soi, il est loin d'en être ainsi.

Voici, en effet, ce qui se reproduit journellement : un éditeur fait clicher chez un stéréotypeur ; celui-ci, pour soutenir la concurrence, vise au meilleur marché possible, et, au lieu de faire des pages sur 11 points d'épaisseur, les établit sur 9. Soit une différence de 2 points.

D'un autre côté, un Maître Imprimeur commande des blocs ; le fondeur les lui livre, il est vrai, de même épaisseur ; mais quelle est cette épaisseur? Peu lui importe, pourvu que la livraison soit régulière.

Les résultats de cette négligence ne tardent pas à se faire sentir : que les blocs soient bas et ne portent que 50 points, et qu'on place dessus des clichés de 9 points, il en résulte une différence de 4 points avec la hauteur d'œil du caractère.

Ce sont 4 points qu'il faudra regagner avec du papier sous les blocs et sous les clichés ; et, pendant le tirage, le papier s'affaissant sous la pression du cylindre, le foulage devient irrégulier, le conducteur perd un temps précieux à regagner par des *béquets* les défauts de hauteur. — Et pensez que déjà la mise en hauteur et la mise en train ont exigé le double du temps ordinaire.

Que, d'un autre côté, les blocs portent 53 et même 54 points, et qu'on tire des clichés de 11, 12 et 13 points, il faut remonter les cylindres, enlever du foulage, pour le rendre au tirage suivant : perte de temps, perte de précision, car rien ne vaut un foulage bien réglé, bien éprouvé et le moins dérangé possible.

Frappés de ces inconvénients, nous avons cherché le moyen d'y remédier, et nous l'avons trouvé. Nous avons fabriqué trois instruments auxquels nous donnons le nom de *ponts-calibres systématiques* pour clichés, blocs-bois ou galvanos, et destinés à obtenir l'égalité de hauteur pour les différentes pièces de ce genre que l'on peut avoir à employer, soit simultanément, soit séparément, soit mariées au mobile.

Ces nouveaux instruments de précision vont procurer aux Maîtres Imprimeurs une économie très-appréciable, et éviter aux conducteurs des désagréments sans nombre.

Voici maintenant les hauteurs que nous proposons, hauteurs rationnelles en vue desquelles nous avons construit nos ponts-calibres :

Pour les blocs.	52 points
Pour les clichés	11 —
En tout.	63 points

hauteur systématique du caractère, à laquelle on devra se conformer pour les bois et les galvanos.

Cette réforme a une importance considérable pour la typographie, aujourd'hui que les tirages de clichés se multiplient de plus en plus ; elle dépend de la volonté des Imprimeurs, et nous ne doutons pas qu'ils ne fassent tous leurs efforts pour la réaliser.

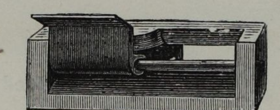
NOTA : Indiquer si le pont que l'on désire est pour la hauteur de lettre, de blocs ou de clichés.

GRIFFES A COULISSES

Ces griffes, de 16, 22 et 24 points d'épaisseur, se posent dans les garnitures avec les blocs de tout système. Leur emploi dispense de desserrer les formes pour faire la mise en train. Il suffira de faire glisser la griffe avec un crochet pour qu'elle laisse échapper le cliché que l'on veut retirer. La mise en train faite, on referme la griffe sur le cliché. Si la page est trop large, on fait une pesée entre la griffe à l'aide d'un tourne-vis et on la ferme aisément ; si la griffe est trop haute, on frappe avec un coin sur le porte-griffe, et elle est alors parfaitement assujettie

Griffe à coulisse

Sur 16 points . . . . **50** cent. la pièce



GRIFFE A COULISSE

Griffe à coulisse

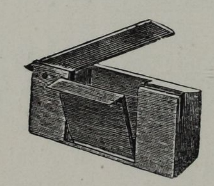
Sur 22 et 24 points. . . . . **50** cent. la pièce

GRIFFES A COUTEAU

En levant le couteau, la griffe s'ouvre et laisse échapper le cliché, ce qui permet de faire la mise en train sans desserrer les formes.

Griffe à couteau ordinaire

Sur 24 points . . . . **75** cent. la pièce



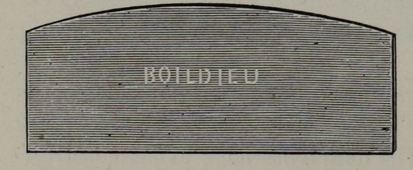
GRIFFE A COUTEAU

Griffe à couteau

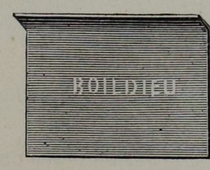
Corps en fer, couteau en acier . . **1** fr. **25** la pièce

GRIFFES ORDINAIRES EN TOLE

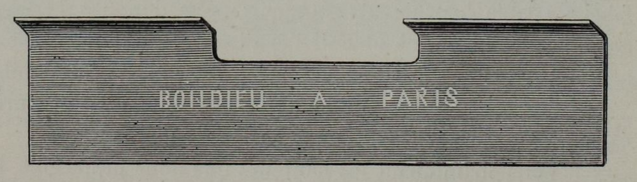
Nos magasins sont toujours assortis de griffes ordinaires de toutes les forces et de toutes les dimensions ; fabriquées par procédé mécanique, elles sont d'une régularité remarquable. Nous fournirons, dans le plus bref délai, tous les modèles spéciaux qui nous seront demandés.



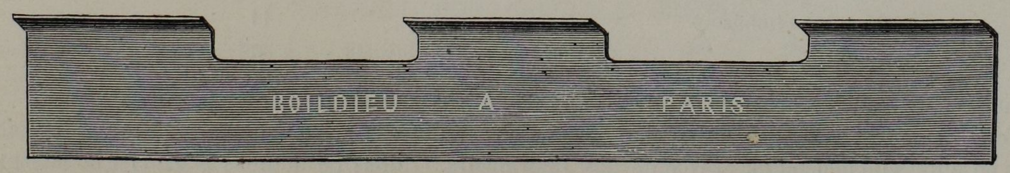
Griffes de tête, **5** fr. le cent.



Griffes ordin., **3** fr. le cent.



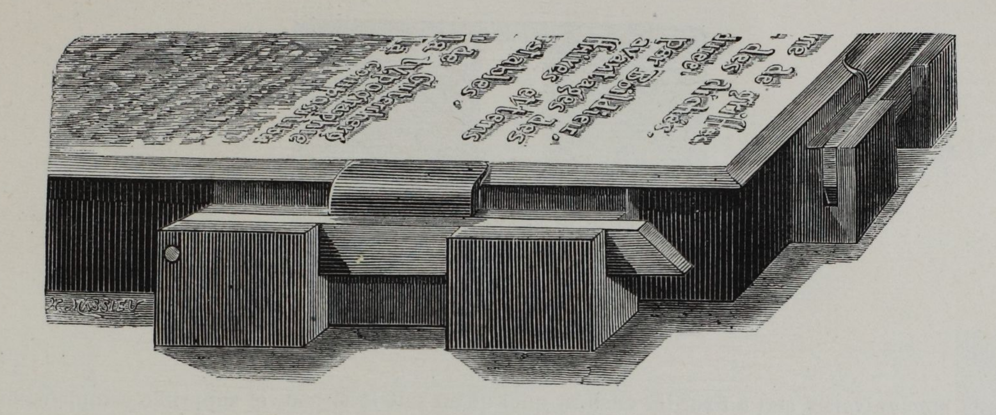
Griffes ordinaires à deux becs, **15** fr. le cent.



Griffes ordinaires à trois becs, **20** fr. le cent.

NOTA : Pour les griffes à deux et trois becs, indiquer la longueur et la largeur des pages.

NOUVELLE GRIFFE A SUPPORT



Depuis les premiers essais de Firmin Didot et d'Herhau, la stéréotypie n'a cessé de progresser, elle est devenue une industrie active à côté de la typographie. Les prix excessivement réduits auxquels on est parvenu à livrer les clichés ont donné à la librairie le moyen de multiplier les éditions et d'abaisser considérablement les prix de vente ; aussi le nombre des tirages s'est accru dans une proportion importante et l'impression des livres clichés occupe un grand nombre de machines. Toute innovation destinée à rendre ce travail plus prompt et son exécution plus parfaite est donc d'une importance extrême pour l'imprimerie.

Malgré toute l'attention apportée à leur tirage et les temps d'arrêt nécessaires pour abaisser les griffes qui se soulèvent continuellement, de trop nombreux *maculages* salissent les marges des éditions tirées sur clichés et les déprécient aux yeux des connaisseurs.

Jusqu'à ce jour, un grand nombre de procédés ingénieux ont été essayés ; des inventions recommandables ont été mises en pratique sans donner de résultats satisfaisants ; les uns, d'un emploi difficile, entraînaient la perte d'un temps précieux, les autres n'aboutissaient qu'à un résultat imparfait.

Nos *Griffes à couteau* et *à coulisse* ont obtenu un succès qui se maintient toujours ; elles étaient déjà un immense progrès. Rigoureusement maintenues par les garnitures, elles ne pouvaient monter que très-rarement ; en outre, la rapidité avec laquelle les clichés pouvaient être enlevés sans desserrer les formes, les avait fait adopter par la majorité des Imprimeurs.

Cependant, malgré ces heureux résultats, nous avons continué nos recherches, et, après des essais multiples, nous avons ajouté à nos précédentes inventions la *nouvelle Griffe à support* destinée, par sa simplicité, à remplacer tous les autres modes de fixation des clichés sur les blocs.

Cette nouvelle griffe, dont le dessin ci-dessus fait connaître l'heureuse disposition, est construite d'après les principes de la griffe à couteau, mais avec cette différence qu'une épaisseur de douze points est destinée à faire partie du bloc lui-même et à supporter le biseau du cliché. Elle rend ainsi impossible le soulèvement de la griffe, qui ne peut se déplacer, puisqu'elle tient à la fois au cliché et au bloc. La griffe proprement dite est, ainsi que le corps principal, munie de rainures qui permettent de l'élever ou de la descendre suivant l'épaisseur du cliché.

Maintenue en place par le jeu du couteau, il est inutile de desserrer les formes pour l'échange des clichés, bénéfice immense si l'on considère qu'il est renouvelé à chaque feuille mise sous presse.

Aussitôt que ce modèle a été connu, un grand nombre de maisons en ont fait l'essai, et il a donné les résultats les plus magnifiques.

Malgré les soins minutieux qu'exige la fabrication du corps principal des *nouvelles Griffes à support*, nous avons pu les établir à un prix très-modéré ; cette dépense d'ailleurs sera promptement couverte par l'économie résultant de leur emploi. La griffe proprement dite, fabriquée par procédé mécanique, sera vendue par cent comme les griffes ordinaires.

Corps de griffe	la pièce.	2 fr.
Griffes à rainures	le cent.	10 »

CHASSIS-BLOC UNIVERSEL POUR IMPOSER LES CLICHÉS

DE TOUS FORMATS



Le châssis-bloc universel sert à fixer les clichés, quel qu'en soit le format, et supprime complétement les châssis, les blocs, les garnitures, les griffes et les coins. Il est en fer; il a le format jésus ou toute autre dimension demandée, et l'épaisseur d'un bloc ordinaire ; il est dressé dessus et dessous comme un marbre, ce qui présente un immense avantage pour la mise en train. Les griffes sont montées sur un porte-griffe en fer dit coulisseau, et munies d'une vis. On fait glisser la griffe, et, pour fixer le cliché, on serre la vis; le cliché tient solidement, jamais les griffes ne remontent, et on peut faire varier le châssis à volonté sur le marbre pour arriver en registre.

Manière d'imposer : On coupe une feuille de carton de 4 millimètres d'épaisseur, un peu moins large que le cliché ; on fait glisser une griffe double de petit blanc qui tient deux clichés au milieu du châssis, et on l'arrête. On prend un lingot de la quantité de points du grand blanc et on le fixe; ainsi de suite. Les griffes des petits blancs sont doubles et varient de trois points en trois points : on peut ainsi mettre les blancs que l'on désire. Pour faire la mise en train, on dévisse les deux griffes de côté dans les grands blancs et la vis de pied, on ôte le cliché; la mise en train faite, on replace le cliché, et on est certain de tomber en registre si on a soin de ne jamais toucher aux griffes de tête ni aux griffes doubles.

FORMATS	DIMENSIONS	PRIX	GRIFFES
			Nous avons fabriqué des griffes spéciales qui vont avec les châssis-blocs, afin de pouvoir établir tous les blancs.
Jésus	73 sur 57 cent.	130 fr.	**Griffe** de tête . . . . **0** fr. **25**
Raisin	65 sur 48 »	120 »	— simple . . . . **0** fr. **30**
Carré	57 sur 45 »	110 »	— double . . . . **0** fr. **35**
			Calibre pour l'épaisseur des cartons, **2** fr. — **Tournevis**, **2** fr.

NOUVELLE MACHINE A TREMPER LE PAPIER

Le trempage du papier est une des opérations préparatoires qui ont le plus d'influence sur la bonne qualité de l'impression ; aussi les maîtres de toutes les époques qui ont composé des traités de typographie se sont-ils longuement étendus sur les différents procédés de trempage et sur les soins à donner à chaque qualité de papier.

Le trempage au balai, le plus généralement en usage, exige, pour donner des résultats satisfaisants, l'emploi d'un temps considérable et une grande habitude de ce travail; aussi est-il entièrement abandonné dans les grandes imprimeries de France et de l'étranger, où il est remplacé par le trempage à la mécanique.

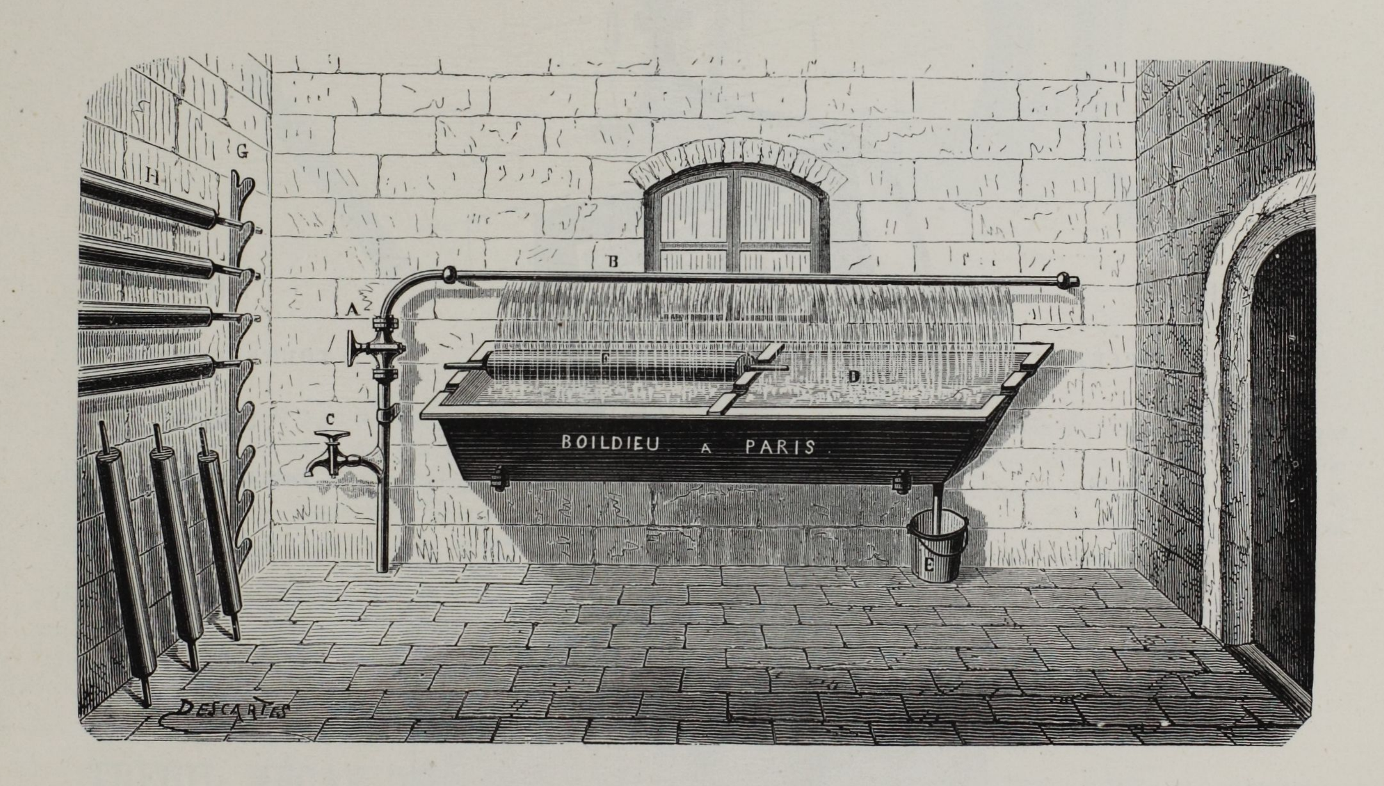
Nous fabriquons plusieurs appareils d'une grande simplicité et d'un aménagement très-facile, surtout dans les villes pourvues de distribution d'eaux à domicile. Des plans et dessins de ces machines seront toujours à la disposition de ceux de nos clients qui voudront les consulter.

Les frais d'installation sont peu considérables, ils varient suivant les dispositions locatives.

AUGE HORIZONTALE

Pour laver les Rouleaux

AVEC APPAREIL POUR LES RINCER A L'EAU



Cette auge, entièrement en fonte, est disposée pour recevoir les rouleaux, depuis les plus grands formats jusqu'aux plus petits ; pour ces derniers, un support mobile, placé au milieu, se glisse à volonté suivant la longueur du rouleau à laver. On met dans l'auge un peu de potasse liquide et on lave les rouleaux ; puis on vide cette potasse dans un sceau E placé dessous l'auge, à l'un des bouts. On rince après, à l'eau claire, à l'aide de l'appareil fixé au-dessus de l'auge, en réglant avec un robinet, qui est en haut sur le côté, la quantité d'eau que l'on veut employer.

Cette auge se place très-facilement le long d'un mur, à l'aide de deux supports à scellements. L'eau peut venir de toutes les directions, on peut placer l'appareil à droite ou à gauche de l'auge suivant l'emplacement.

L'appareil est complet et muni de deux robinets qui sont unis avec le tuyau arroseur, le plombier n'a qu'à faire le raccord avec la conduite d'eau.

Prix, toute complète. . . . . . . **450** fr. — **Emballage** . . . . **30** fr.

AUGE VERTICALE

POUR LAVER LES FORMES

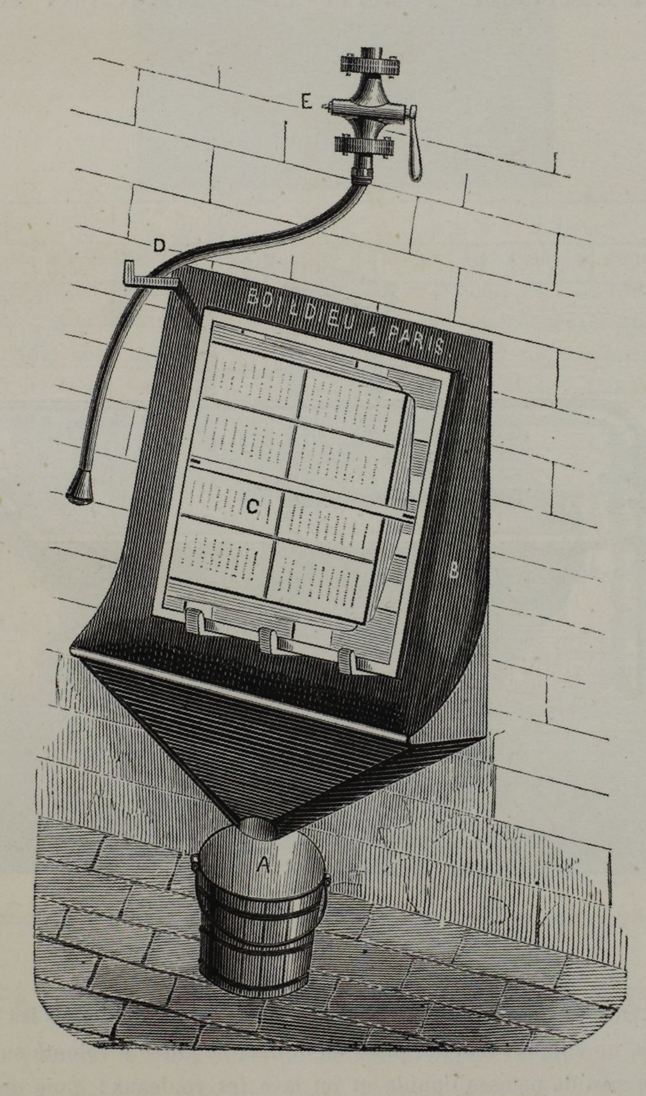
Nouveau système, toute en fonte, munie d'un caoutchouc pour rincer à l'eau

PRIX

TOUTE COMPLÈTE

300 fr.

Emballage, 20 francs.



PRIX

TOUTE COMPLÈTE

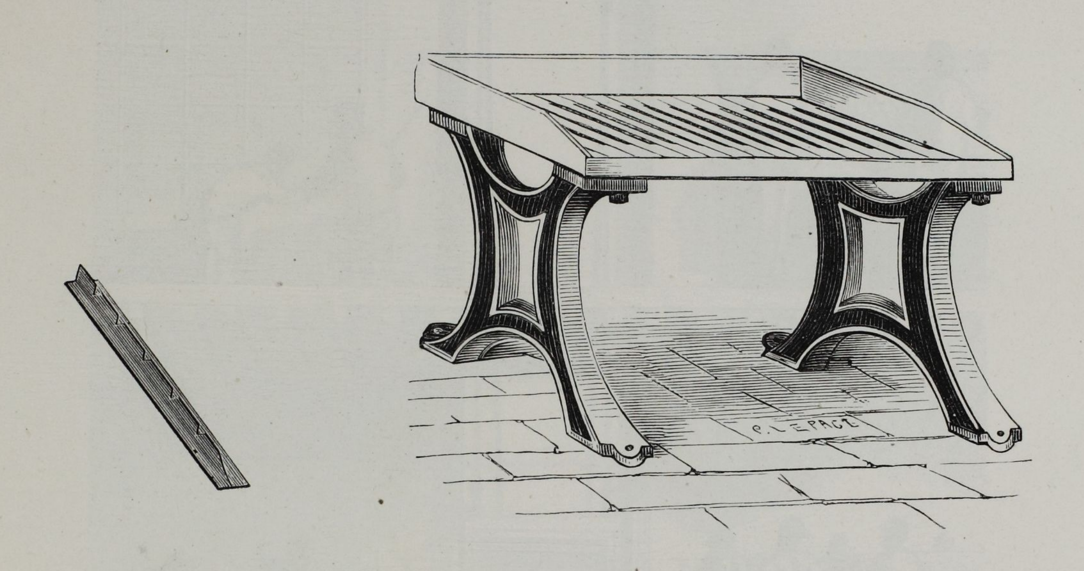
300 fr.

Emballage, 20 francs.

Depuis longtemps MM. les Imprimeurs désiraient la réforme du système de lavage des formes, qui consistait en d'encombrantes pierres creuses et malpropres ou d'auges en bois garnies de plomb qui, au bout d'un certain temps, fuyaient de tous côtés; il fallait un système pouvant offrir plus d'avantages, tenant moins de place et surtout plus propre, pour laver et rincer une forme sans la déranger de place. Nous croyons avoir comblé cette lacune en construisant l'auge verticale pour laver et rincer les formes. Ce système est très-facile à installer et tient très-peu de place ; on peut laver depuis le plus petit format jusqu'au grand colombier ; il y a dans le bas une cuvette contenant la potasse et, une fois la forme lavée, on recouvre cette cuvette avec un couvercle spécial de manière que l'eau ne vienne pas y tomber, et, à l'aide du caoutchouc, on arrose fortement la forme qui est inclinée et ne touche pas à la fonte, ce qui permet à l'eau de passer au travers des blancs et d'enlever totalement la potasse et toutes les ordures pouvant se trouver dessus ou dessous.

AUGE EN FONTE A FOND MOBILE POUR LAVER LES FORMES

ET A SUPPORT MOBILE POUR LAVER LES ROULEAUX



Pour répondre à de nombreuses demandes, nous avons exécuté un nouveau modèle d'auge en fonte pour laver les formes et les rouleaux, qui fera partout disparaître ces lourdes et incommodes pierres creuses. Le fond est garni de barres mobiles en bois, d'un remplacement peu coûteux, destinées à favoriser l'écoulement du liquide et à amortir la violence du choc si une forme s'échappait des mains de l'ouvrier. Un support mobile en fonte, se plaçant dessus et disposé avec des crans de distance en distance, permet de laver les rouleaux de toutes les longueurs et grosseurs.

Auge complète en fonte de	100 centimètres	sur 64 centimètres intérieur.	**140** fr.	— Emballage. . . .	**10** fr.
—	130	— 70 —	**180** ».	—	**15** ».

TREUIL MÉCANIQUE POUR MONTER ET DESCENDRE LES FORMES

AVEC EMBRAYAGE ET DÉBRAYAGE A TOUS LES ÉTAGES, MARCHANT A LA VAPEUR OU A BRAS

L'insuffisance générale des locaux occupés par les imprimeries oblige souvent à répartir entre plusieurs étages les ateliers de composition ; cette disposition occasionne des pertes de temps considérables et multiplie les chances d'accidents.

L'établissement d'un Treuil mécanique supprime tous ces inconvénients par la rapidité et la sécurité avec lesquelles s'exécute le transport des formes. Cet appareil peut également servir à monter le papier à un étage supérieur.

Nos divers modèles de treuil sont exécutés suivant les aménagements intérieurs du local où ils doivent être placés ; des points d'arrêts solidement installés sont ménagés à plusieurs étages lorsque cette disposition est nécessaire ; nos treuils peuvent marcher à bras ou être mis en mouvement par la vapeur.

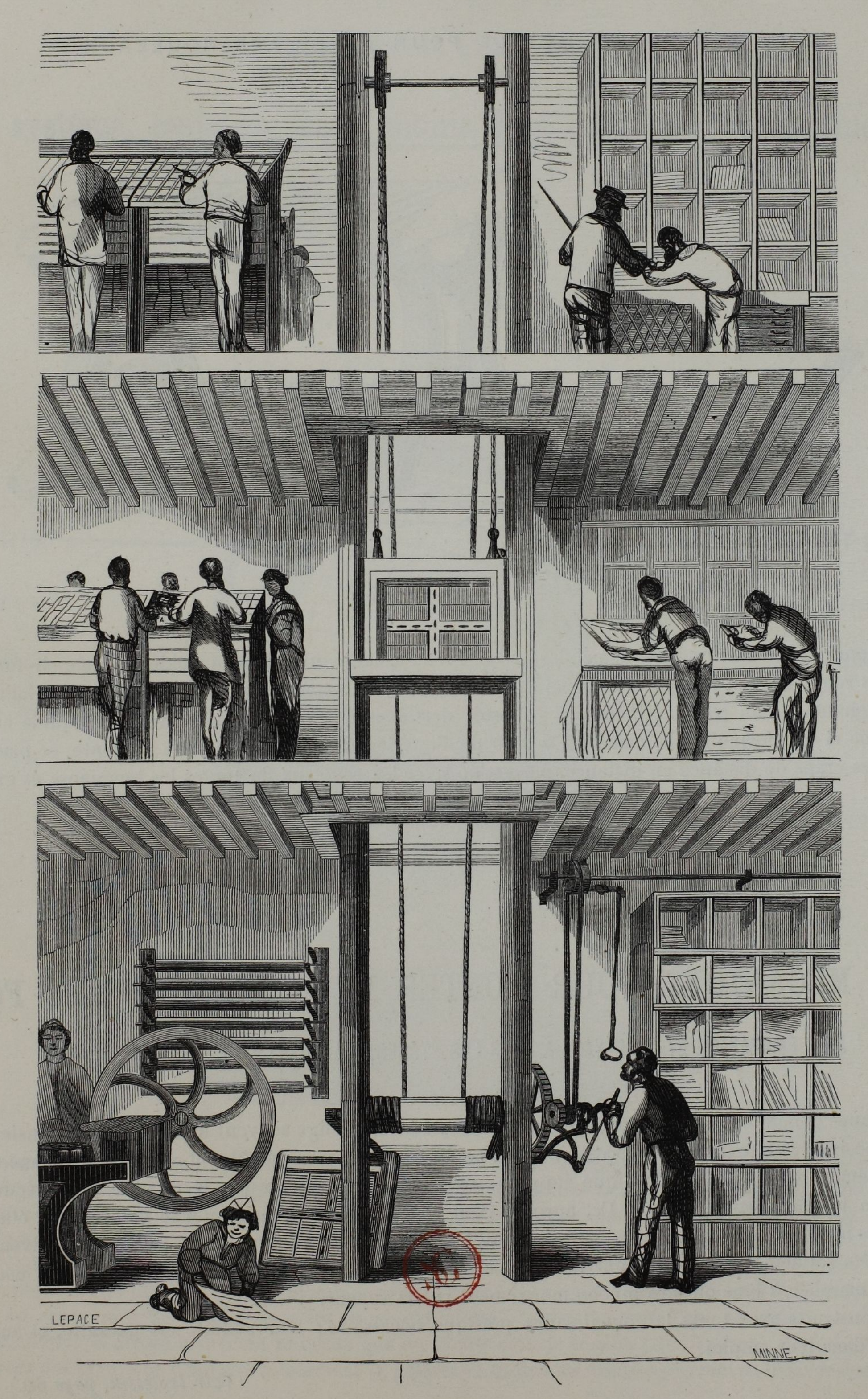
Ils sont construits avec toute la connaissance pratique nécessaire ; leur solidité est garantie, et aucun accident n'est à redouter dans leur emploi.

(*Voir le dessin, page 60.*)

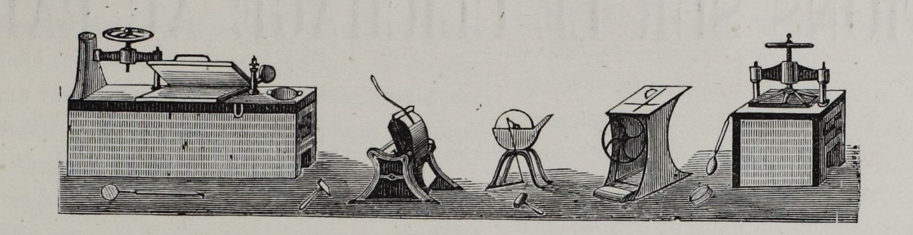
TREUIL MÉCANIQUE POUR MONTER ET DESCENDRE LES FORMES

Avec embrayage et débrayage à tous les étages, marchant à la vapeur ou à bras

PRIX SUIVANT L'EMPLACEMENT



STÉRÉOTYPIE



STÉRÉOTYPIE

L'augmentation toujours croissante du tirage des livres, des travaux d'administration et des prospectus industriels, a rendu un atelier de clicherie l'annexe indispensable de toute imprimerie ayant une clientèle un peu étendue. Un grand nombre d'Imprimeurs de Paris, malgré toute la facilité que leur procurent des établissements spéciaux, avec lesquels ils sont en rapport journalier et qui leur rendent si facile la prompte exécution de leurs travaux, nous ont chargé d'installer chez eux des ateliers de clicherie. Ce complément d'industrie est donc indispensable à tous les Imprimeurs de province ou de l'étranger dont les tirages exigent l'emploi d'une ou de plusieurs mécaniques, à ceux surtout qu'un matériel restreint ou l'éloignement des fondeurs en caractères empêche de multiplier autant qu'il le faudrait les compositions d'un travail tiré à grand nombre.

Jusqu'à présent, l'établissement d'une stéréotypie exigeait des connaissances spéciales et de nombreuses démarches, parce qu'il fallait recourir à des industries diverses pour rassembler un outillage complet, et encore cette diversité d'origine rendait-elle quelquefois impossible le remplacement des pièces brisées ou abîmées par l'usage.

Nous avons réuni dans nos ateliers la fabrication de tous les ustensiles de clicherie, et leur construction ne laisse rien à désirer. Les pièces mécaniques sont ajustées avec la plus grande précision; les modèles seront toujours d'une solidité à toute épreuve et au niveau des derniers perfectionnements.

Nous recommandons spécialement à MM. les Imprimeurs nos fourneaux moule-presse tout en fonte et à foyer mobile, nos presses à double et simple platine pour journaux, les presses à gaz, les moules à bascule et à refroidisseur, les équerres à fondre de hauteur et creux sur tous les formats, les scies circulaires et à rubans, etc.

Nous nous chargeons de l'installation complète des ateliers de clicherie, soit pour les imprimeries administratives et à labeur, soit pour les journaux.

Afin de prémunir MM. les Imprimeurs contre les appréhensions que pourrait leur causer l'installation d'une industrie nouvelle, nous avons recueilli auprès de praticiens habiles les procédés de clichage les plus récents; ils pourront se convaincre qu'ils ne présentent aucune difficulté pour un typographe. D'ailleurs, nous avons à la disposition des Imprimeurs de la province et de l'étranger un homme également habile dans la galvanoplastie et la stéréotypie. Il lui suffit de deux mois pour mettre au courant de cette double industrie un ouvrier intelligent.

Cette notice est suivie du prix courant détaillé de tous les ustensiles et divisé en plusieurs séries, donnant les prix et le détail des outils nécessaires pour le travail que l'on a à faire et suivant l'emplacement dont on dispose.

NOTIONS SUR LE CLICHAGE AU PAPIER

1. MANIÈRE DE FAIRE LA PATE

Prenez deux kilos de bonne colle de pâte bien cuite; battez-la bien avec une spatule; mettez ensuite deux kilos de blanc d'Espagne que vous écrasez le plus fin possible, passez-le dans un tamis de laiton et mélangez le tout avec votre spatule : la pâte est alors bonne à employer. La pâte en doit être faite vingt-quatre heures à l'avance, et elle ne peut se conserver plus de trois jours.

2. MANIÈRE DE FAIRE LES FLANS

Vous prenez une bonne feuille de papier collé que vous coupez de la grandeur de la page que vous voulez mouler; vous y étendez, à l'aide d'un pinceau, une couche de pâte qui ne doit pas être plus épaisse que la feuille de papier; vous prenez ensuite une autre feuille de papier pelure sans colle, que vous étalez légèrement avec la main, puis vous étendez une autre couche de pâte, puis une autre feuille de papier pelure, et ainsi de suite jusqu'au nombre de cinq feuilles de pelure, ce qui vous fait, avec la première, six feuilles ; vous posez vos flancs les uns sur les autres entre deux plaques de métal, vous les chargez jusqu'au lendemain pour vous en servir.

3. MANIÈRE DE FAIRE LES EMPREINTES

Lorsque vous avez imposé votre page dans une ramette à mouler, ayez soin de vous assurer si le mobile est bien propre; après l'avoir taqué, vous le graissez légèrement avec une petite brosse, puis vous prenez votre flan, vous le posez sur un marbre l'œil en dessous, c'est-à-dire du côté du papier pelure; vous prenez alors un petit rouleau en bois ou en fonte, et vous roulez votre flan, à seule fin d'abattre les plis et de le glacer; vous le posez ensuite sur l'œil de la lettre du mobile dont vous devez prendre l'empreinte; vous prenez votre brosse à mouler et vous frappez dessus légèrement et avec aplomb. Lorsque vous voyez que le flan est prêt à se percer, vous étendez avec votre pinceau une couche de pâte, et vous mettez une feuille de papier collé; vous frappez de nouveau, et, quand vous vous êtes assuré que l'œil de la lettre a pénétré assez profondément dans le flan, vous prenez un taquoir en bois dur et vous taquez avec soin ; vous étendez une autre couche de pâte, puis une autre feuille de papier collé, vous frappez légèrement, seulement pour faire adhérer; vous donnez un bon coup de taquoir, et il ne reste plus qu'à poser dessus deux molletons et à mettre en presse pour faire sécher.

4. FONTE DES EMPREINTES POUR OBTENIR DES CLICHÉS

Lorsque votre matière est fondue, vous en coulez quatre ou cinq plaques dans votre moule à clicher pour l'échauffer ; puis, prenant votre empreinte, qui doit être bien sèche, vous la faites chauffer jusqu'à ce qu'elle vous brûle les doigts, vous la mettez dans votre moule, et vous tâtez votre matière avec un papier collé ; s'il jaunit un peu fort, votre matière est bonne à verser, et, lorsque vous voyez qu'elle est figée, vous ouvrez votre moule, et vous jetez de l'eau sur la matrice; quand elle s'en est bien imbibée, vous la mettez sur une plaque chaude, et un instant après vous l'enlevez facilement de dessus votre cliché.

5. MANIÈRE D'APPRÊTER LE MOULE POUR FONDRE

Il faut apprêter une certaine quantité de colle avec de l'eau, de manière qu'il n'y ait pas de gremelots; en étendre sur la plaque qui se rabat sur les équerres, étendre ensuite une feuille de papier demi-collée ou non collée, afin que le dessous du cliché soit intact et sans soufflure. A la première fonte que vous ferez avec cette feuille, vous aurez soin de la blanchir avec du blanc d'Espagne bien sec, pour éviter de la brûler du premier coup.

Pour couler le cliché, il faut coller une feuille de papier sur la partie basse du flan formant feuille de conduite pour la coulée de la matière.

6. MÉLANCE DU RÉGULE

Faites fondre 100 kilos de plomb couleur cerise, mettez ensuite 16 kilos de régule afin que l'alliage soit convenable pour la fonte du cliché.

7. CLICHAGE DES VIGNETTES

Apportez un grand soin dans la préparation des flans pour prendre l'empreinte des vignettes, laquelle empreinte nécessite beaucoup moins d'épaisseur que pour le mobile. Quand le flan est bien préparé, vous talquez avec soin votre vignette avec une brosse, mettez votre flan sur la vignette, mettez un peu de *talc* (*) sur le dessus de votre empreinte, frappez légèrement, donnez ensuite un bon coup de taquoir, refrappez de nouveau et terminez par un coup de taquoir, prenez un blanchet ou du molleton plié en double et mettez le tout sous presse et à froid. Au bout de six heures la matrice est sèche et l'empreinte prise ; enlevez-la avec précaution et achevez le séchage au séchoir chaud.

8. CORRECTION DES CLICHÉS

La correction consiste à supprimer les mauvaises lettres ou à faire les changements d'auteur au moyen d'une échoppe. Quand il s'agit de faire une correction sur un cliché, on prend un piston du corps de la lettre, on met le cliché à l'endroit d'une ouverture dans le biscautoir ou d'une machine à percer, afin de faire l'emplacement de la lettre mauvaise en y pratiquant un trou à l'aide du piston et du marteau. Si on n'a à remplacer qu'une lettre, on la gratte avec soin, on l'ajuste à l'aide de l'échoppe ou d'une petite lime-aiguille, on cale la lettre avec la pointe de l'outil et on la soude avec un fer à souder, en ayant soin au préalable de nettoyer le fer avec une lime. Si au contraire c'est un mot entier à remplacer, il faut prendre les lettres, les gratter avec soin, assembler le mot au moyen d'un petit composteur dit justification, passer le fer dessus le mot, l'ajuster comme il a été dit pour la lettre partielle et faire le même travail pour la soudure.

Quand un cliché se brise, on prend les deux parties cassées, on les gratte avec soin de façon à faire disparaître entièrement la crasse, puis on les rapproche ; ensuite on laisse tomber de chaque côté, au moyen d'un fer à souder, une goutte de matière pour rattacher les morceaux. On retourne le cliché, et à l'aide d'un petit bâton de matière ordinaire on relie les deux parties et on les soude. Il faut avoir soin, lorsqu'on remet son fer au feu, de le brosser convenablement, pour qu'il n'y reste pas de plomb, sans cela, le fer fondrait ou serait susceptible de se ronger.

9. TERMINAISON DU CLICHÉ

La terminaison du cliché consiste, au sortir de la fonte, à le scier ou à le diviser au moyen de la scie ou du diviseur, à le raboter le plus carrément possible, à le biseauter, en ayant soin de ne pas abattre la lettre.

10. ÉCHOPPAGE

L'échoppage consiste, au moyen de petits ciseaux de différentes dimensions, à baisser les en-tête des folios, en frappant avec un petit maillet en bois, soit pour les entrées ou fins d'alinéa, soit pour les bas de page ; enfin, abattre les blancs hauts inutiles et susceptibles de marquer à l'impression.

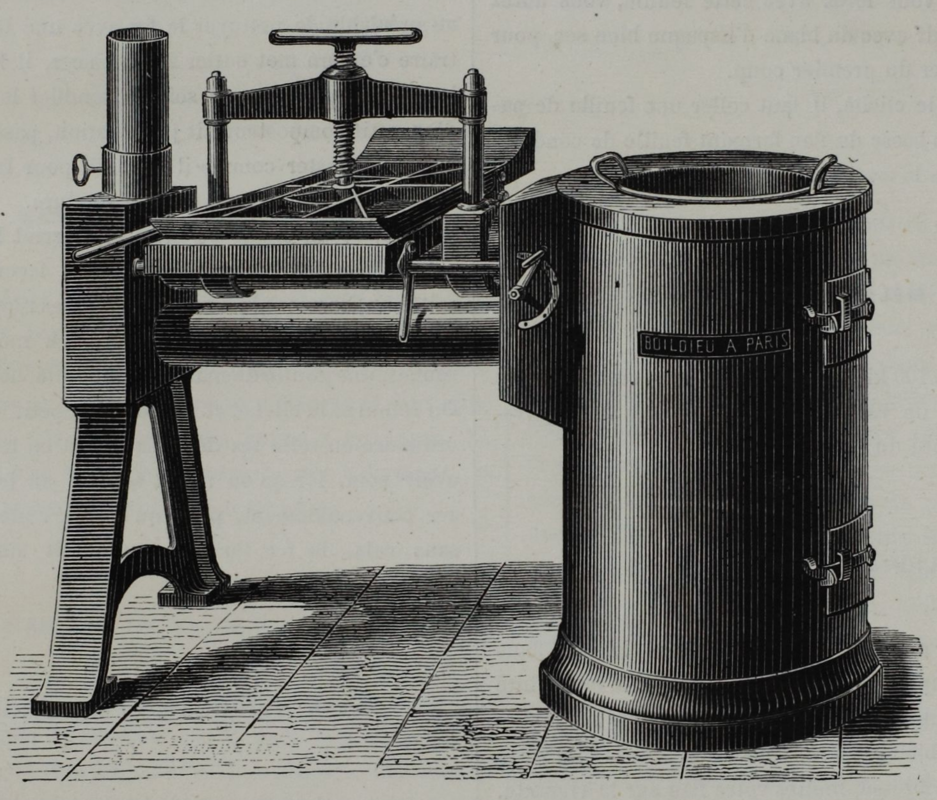
* *Talc*. Pierre transparente désignée dans le commerce sous le nom de poudre de savon.

CLICHAGE AU PAPIER

FOURNEAU-MOULE-PRESSE POUR LABEURS, TRAVAUX DE VILLE, ETC.

SE MONTANT ET SE DÉMONTANT AVEC FACILITÉ

Et pouvant se placer aux étages supérieurs. L'intérieur du foyer est entièrement en fonte



Depuis longtemps les constructeurs et les praticiens ont cherché à réunir en un seul appareil ou fourneau portatif tout le matériel d'une stéréotypie ; mais ces combinaisons n'ont pas donné de résultats satisfaisants ; plusieurs de ces systèmes sont tellement impraticables, que leurs auteurs mêmes ne pourraient arriver à terminer le cliché d'une seule page.

Les acheteurs, trompés par la modicité du prix, ne tardent pas à être découragés par leur insuccès et les dépenses successives que nécessite l'insuffisance de leur outillage ; ils finissent par renoncer au clichage, cet utile auxiliaire d'une imprimerie. En effet, ces appareils construits avec une légèreté déplorable, par des industriels n'ayant aucune connaissance pratique, sont plutôt propres à asphyxier l'ouvrier obligé de s'en servir qu'à sécher une empreinte ; à peine pourraient-ils servir au chauffage d'un appartement. Sérieusement occupés de cette industrie, nous avons voulu épargner à nos clients les mécomptes d'une non-réussite en donnant à nos appareils les dimensions et la force que ce travail exige.

Nous avons construit un appareil où tout est réuni, auquel nous donnons le nom de fourneau-moule-presse. Cet outil, d'un emplacement restreint, est d'un maniement simple et facile ; il est construit entièrement en fonte, la maçonnerie est supprimée, le foyer est en fonte, la chaleur perdue passe dans l'intérieur du moule qui est creux et qui sert de presse à sécher ; quand on veut fondre, on le renverse en arrière et on le chauffe toujours par la chaleur, et non en fondant des plaques de métal comme dans les moules ordinaires ; on règle la chaleur par le moyen d'un registre placé sur le côté, et quand le moule est suffisamment chaud, on la fait passer dans le conduit du dessous qui va rejoindre la cheminée en fonte.

Cet appareil, en usage déjà dans bien des imprimeries, donne de très-bons résultats et une économie de temps et de combustible.

(*Voir les prix et dimensions page 67.*)

FOURNEAU-MOULE-PRESSE

Modèle n° 1

Détail des outils nécessaires pour prendre l'empreinte et pour fondre un cliché de 26 × 20

1 **Fourneau-moule-presse** (comme ci-dessus), pouvant sécher et fondre un cliché de 26 × 20	700	»
2 **Ramettes** en fonte, avec leurs coins, support à vis et 1 clef.	50	»
1 **Marbre** à mouler	50	»
1 **Biseautoir** et 2 rabots	55	»
1 **Pochon**	7	»
1 **Écumoire**	6	»
1 **Fer** à souder	4	»
1 **Grattoir**	1	50
1 **Diviseur**	1	50
1 **Tamis**	5	»
A reporter	880	»
Report	880	»
1 **Rouleau** à mouler	8	»
1 **Brosse** à mouler	6	»
1 **Brosse** à huiler	»	50
1 **Queue-de-morue**	2	50
1 **Gratte-filets**	1	50
2 **Ciseaux** et 2 échoppes	5	»
1 **Maillet**	1	50
1 **Bloc** à échopper	15	»
Emballage	30	»
Total	950	»

CHAQUE OUTIL OU USTENSILE SE VEND SÉPARÉMENT

FOURNEAU-MOULE-PRESSE

Modèle n° 2

Détail des outils nécessaires pour prendre l'empreinte et fondre un cliché de 38 × 27

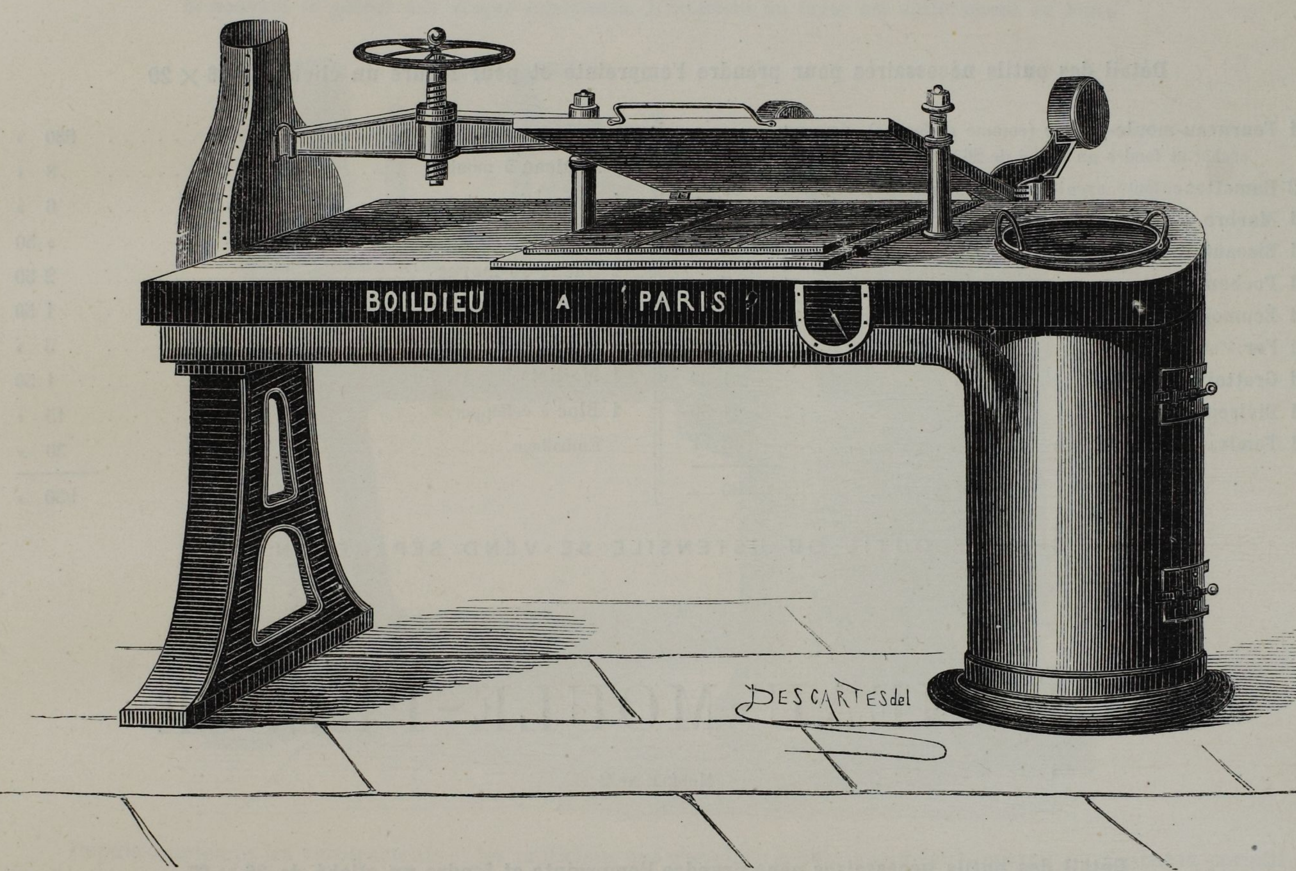
1 **Fourneau-moule-presse** (comme ci-dessus) pouvant fondre et sécher un cliché de 38 × 27	900	»
6 **Ramettes** avec leurs coins, support à vis et 1 clef	160	»
1 **Marbre** à mouler	60	»
1 **Biseautoir** et 2 rabots	60	»
1 **Machine** à percer pour la correction	40	»
1 **Pochon**	8	50
1 **Écumoire**	6	50
1 **Fer** à souder	4	»
1 **Grattoir**	1	50
1 **Diviseur**	1	50
1 **Tamis**	5	»
1 **Rouleau** à mouler	8	»
1 **Brosse** à mouler	7	»
A reporter	1,262	»
Report	1,262	»
1 **Brosse** à huiler	»	50
1 **Queue-de-morue**	3	»
3 **Jeux** de pistons	7	»
1 **Piquoir**	1	50
3 **Ciseaux** emmanchés	4	50
3 **Échoppes**	3	»
1 **Justification**	5	»
1 **Maillet**	1	50
1 **Gratte-filets**	1	50
1 **Bloc** à échopper	15	»
1 **Meule** à affûter, montée	35	»
1 **Marbre** à imposer 80 × 70	80	»
Emballage	70	»
Total	1,489	50

CHAQUE OUTIL OU USTENSILE SE VEND SÉPARÉMENT

CLICHAGE AU PAPIER

PRESSE A SÉCHER, NOUVEAU MODÈLE, AVEC PLATINE A BASCULE & FOYER ENTIÈREMENT EN FONTE

Ce système se monte et se démonte avec une grande facilité et peut être placé aux étages supérieurs



Modèle N° 1. — **Détail des outils nécessaires pour faire un cliché de 38 × 27**

1	**Presse** à sécher, toute en fonte, comme ci-dessus, à marbre creux et à conduit de chaleur en dessous, platine de 50 × 34, composée d'une chaudière, d'un couvercle, de barreaux, d'un brûle-crasse, d'un diviseur ferme fumée et d'une cheminée en tôle	800 »
1	**Moule** tout en fonte, nouveau système à bascule, pouvant fondre un cliché de 38 × 27	330 »
6	**Ramettes** avec leurs coins à vis et une clef	160 »
1	**Marbre** à mouler	60 »
1	**Biseautoir** et 2 rabots	60 »
1	**Machine** à percer, pour la correction	40 »
1	**Pochon**	8 50
1	**Écumoire**	6 50
1	**Fer** à souder	4 »
1	**Grattoir**	1 50
1	**Diviseur**	1 50
1	**Tamis**	5 »
	A reporter	1,477 »
	Report	1,477 »
1	**Rouleau** à mouler	8 »
1	**Brosse** à mouler	7 »
1	**Brosse** à huiler	» 50
1	**Queue-de-morue**	3 »
3	**Jeux** de pistons	7 »
1	**Piquoir**	1 50
3	**Ciseaux** emmanchés	4 50
3	**Échoppes**	3 »
1	**Justification**	5 »
1	**Maillet**	1 50
1	**Gratte-filets**	1 50
1	**Bloc** à échopper	15 »
1	**Meule** à affûter, montée	35 »
1	**Marbre** fonte, à imposer, de 80 × 70	80 »
	Emballage	70 »
	Total	1,719 50

CHAQUE OUTIL OU USTENSILE SE VEND SÉPARÉMENT

MODÈLE N° 2 TOUT EN FONTE POUR LABEUR

DÉTAIL DES OUTILS NÉCESSAIRES

1 Presse à sécher, toute en fonte, à marbre creux et à conduit de chaleur en dessous, platine 65 × 40 à bascule; composée d'une chaudière de 35 cent. de diamètre, couvercle, barreaux, brûle-crasse, diviseur ferme fumée et d'une cheminée en tôle, complète	1,000 »
1 Moule tout en fonte, à bascule, pouvant fondre un cliché de 40 × 29, complet avec équerres mince et à réchauffer et 2 coins	450 »
6 Ramettes avec leurs coins, supports à vis et clef	230 »
1 Marbre à mouler	70 »
1 Biseautoir et 2 rabots	65 »
1 Machine à percer pour la correction	45 »
1 Pochon	10 »
1 Écumoire	10 »
1 Fer à souder	4 »
1 Grattoir	1 50
1 Diviseur	2 »
A reporter	1,887 50
Report	1,887 50
1 Tamis	5 50
1 Rouleau à mouler	8 50
1 Brosse à mouler	7 »
1 Brosse à huiler	» 50
1 Queue-de-morue	3 »
3 Jeux de pistons	7 »
1 Piquoir	1 50
3 Ciseaux emmanchés	5 »
3 Échoppes	3 »
1 Justification	5 50
1 Maillet	2 »
1 Gratte-filets	2 »
1 Bloc à échopper	18 »
1 Marbre fonte à imposer 80 × 75	85 »
1 Meule à affuter, montée	40 »
Emballage	80 »
TOTAL	2,161 »

CHAQUE OUTIL OU USTENSILE SE VEND SÉPARÉMENT

MODÈLE N° 3 TOUT EN FONTE POUR LABEUR

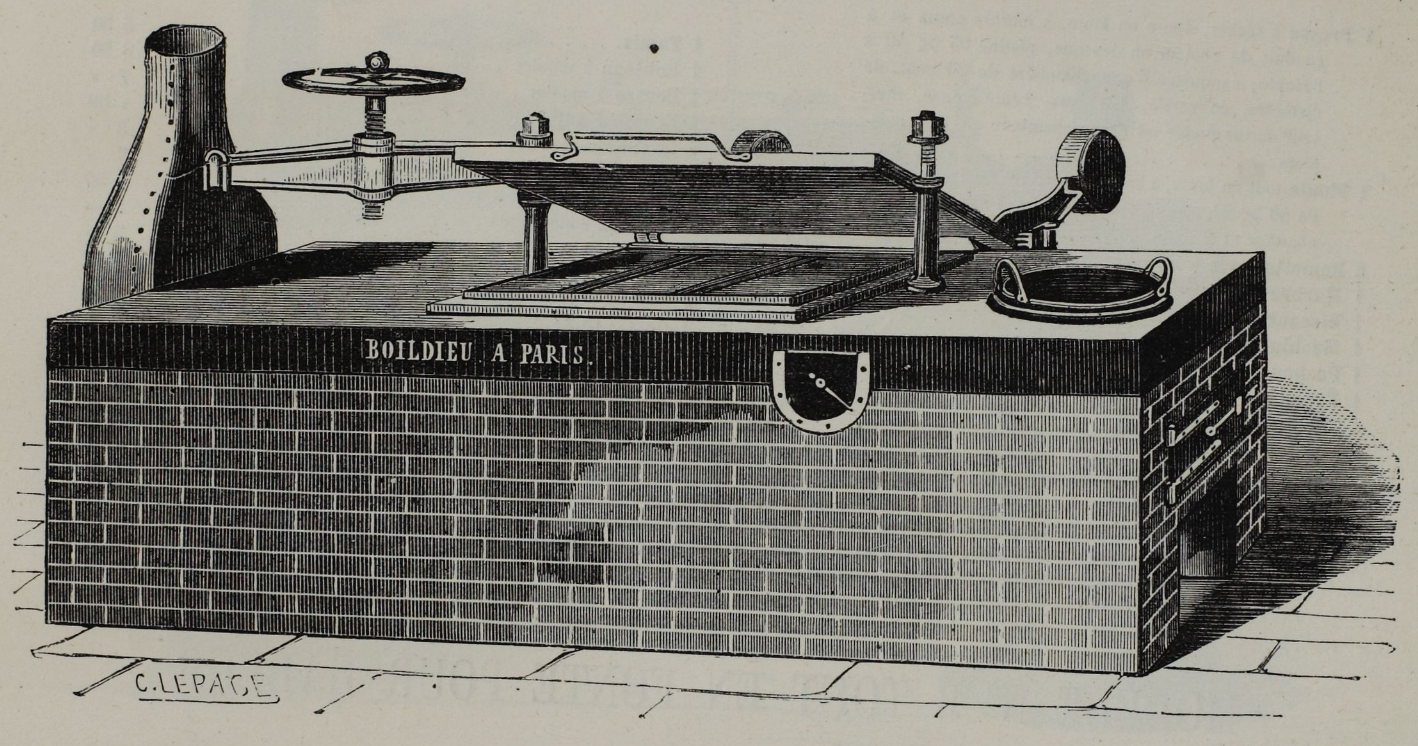
DÉTAIL DES OUTILS NÉCESSAIRES

1 Presse à sécher, toute en fonte, à marbre creux et à conduit de chaleur en dessous, platine de 73 × 56 à bascule, composée d'une chaudière de 38 cent. de diamètre, couvercle, barreaux, brûle-crasse, diviseur ferme fumée et d'une cheminée en tôle, complète	1,200 »
1 Moule tout en fonte, à bascule, pouvant fondre un cliché de 48 × 34, complet avec équerres mince et à réchauffer et 2 coins	600 »
8 Ramettes avec leurs coins, supports à vis et clef	330 »
2 Pochons	20 »
1 Écumoire	10 »
1 Scie circulaire complète, à conducteur mobile et marchant au pied	550 »
1 Marbre à mouler	85 »
1 Biseautoir et 2 rabots	80 »
1 Fer à souder	6 »
1 Grattoir	1 50
1 Tamis	6 50
A reporter	2,889 »
Report	2,889 »
1 Rouleau à mouler	11 »
2 Brosses à mouler	15 »
1 Brosse à huiler	» 60
2 Queues-de-morue	4 »
6 Jeux de piston	15 »
1 Piquoir	1 50
6 Ciseaux emmanchés	9 »
6 Échoppes	6 »
1 Justification	6 50
1 Maillet	2 »
2 Gratte-filets	3 »
1 Meule à affûter, montée	40 »
1 Bloc à échopper en fonte	20 »
1 Marbre à imposer 80 × 100	100 »
1 Machine à percer pour la correction	45 »
Emballage de cet outillage	120 »
TOTAL	3,287 60

CHAQUE OUTIL OU USTENSILE SE VEND SÉPARÉMENT

CLICHAGE AU PAPIER

PRESSE A SÉCHER A UNE PLATINE, SYSTÈME A BASCULE, A MARBRE CREUX ET A UN SEUL FOYER



Modèle n° 1 pour labeur

DÉTAIL DES OUTILS NÉCESSAIRES

1 **Presse** à sécher, en fonte, à marbre creux de 1m,05 sur 0m,57 de largeur, platine de 50 × 34 nouveau modèle à bascule, composée d'une plaque de fourneau, d'une chaudière de 30 cent. de diamètre, d'un couvercle, d'un brûle-crasse, d'une porte, de 6 barreaux, d'un diviseur ferme fumée et d'un tuyau. . .	550 »
1 **Moule** tout en fonte nouveau système à bascule pouvant fondre un cliché de 38 × 27	330 »
6 **Ramettes** avec leurs coins, supports à vis et clef . .	160 »
1 **Marbre** à mouler	60 »
1 **Biseautoir** et 2 rabots.	60 »
1 **Machine** à percer pour la correction	60 »
1 **Pochon**.	40 »
1 **Écumoire**	8 50
1 **Fer** à souder	6 50
1 **Grattoir**	4 »
1 **Diviseur**	1 50
	1 50
A reporter.	1,222 »
Report	1,222 »
1 **Tamis**.	5 »
1 **Rouleau** à mouler	8 »
1 **Brosse** à mouler	7 »
1 **Brosse** à huiler.	» 50
1 **Queue-de-morue**	3 »
3 **Jeux** de pistons	7 »
1 **Piquoir**	1 50
3 **Ciseaux** emmanchés.	4 50
3 **Échoppes**	3 »
1 **Justification**	5 »
1 **Maillet**.	1 50
1 **Gratte-filets**.	1 50
1 **Bloc** à échopper	15 »
1 **Meule** à affûter, montée.	35 »
1 **Marbre** en fonte à imposer de 80 × 70.	80 »
Emballage.	60 »
Total.	1,459 50

CHAQUE OUTIL OU USTENSILE SE VEND SÉPARÉMENT

MODÈLE N° 2 POUR LABEUR

DÉTAIL DES OUTILS NÉCESSAIRES

1 **Presse** à sécher, en fonte, à marbre creux, de $1^m,20$ de longueur sur $0^m,66$ de largeur; platine de $0^m,65$ cent. sur $0^m,40$ cent., nouveau modèle à bascule, composée d'une plaque de fourneau, d'une chaudière de 35 cent. de diamètre, d'un couvercle, d'un brûle-crasse, d'une porte, de six barreaux, d'un diviseur ferme fumée et d'un tuyau	750	»
1 **Moule**, pouvant fondre un cliché 40 × 29, tout complet, avec équerre mince, équerre à réchauffer et 2 coins	450	»
6 **Ramettes** avec leurs coins, support à vis et clef	230	»
1 **Marbre** à mouler	70	»
1 **Biseautoir** et 2 rabots	70	»
1 **Machine** à percer pour la correction	45	»
1 **Pochon**	10	»
1 **Écumoire**	10	»
1 **Fer** à souder	4	»
1 **Grattoir**	1	50
1 **Diviseur**	2	»
A reporter	1,642	50

Report	1,642	50
1 **Tamis**	5	50
1 **Rouleau** à mouler	8	50
1 **Brosse** à mouler	7	»
1 **Brosse** à huiler	»	50
1 **Queue-de-morue**	3	»
3 **Jeux** de pistons	7	»
1 **Piquoir**	1	50
3 **Ciseaux** emmanchés	5	»
3 **Échoppes**	3	»
1 **Justification**	5	50
1 **Maillet**	2	»
1 **Gratte-filets**	2	»
1 **Bloc** à échopper	18	»
1 **Marbre** fonte à imposer, de $0^m,80$ sur $0^m,75$	85	»
1 **Meule** à affûter, montée	40	»
Emballage	70	»
Total	1,906	»

CHAQUE OUTIL OU USTENSILE SE VEND SÉPARÉMENT

MODÈLE N° 3 POUR LABEUR

DÉTAIL DES OUTILS NÉCESSAIRES

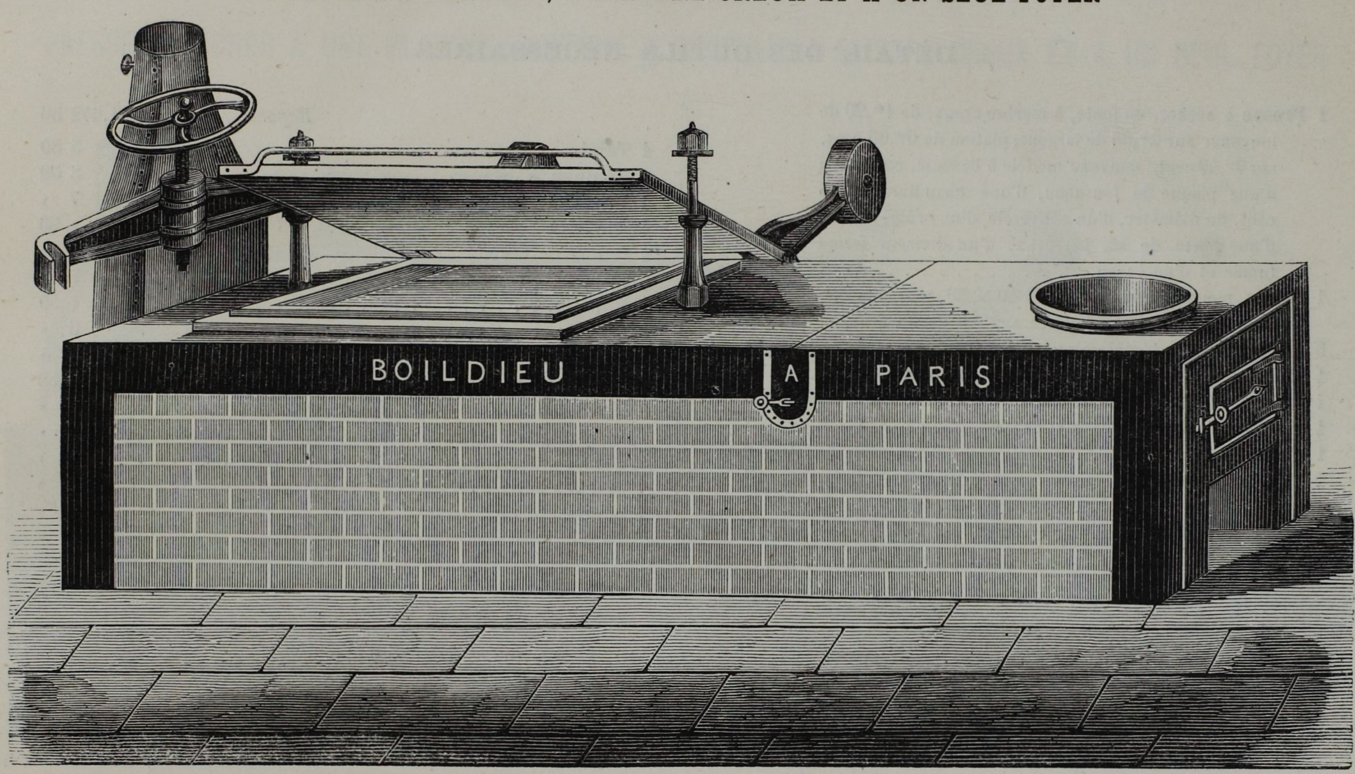
1 **Presse** à sécher, en fonte, à marbre creux de $1^m,65$ de long., sur 0^m66 largeur, platine de 73 × 56 nouveau modèle à bascule, composée d'une plaque fourneau, d'une chaudière 38 cent. de diamètre, d'un couvercle, d'un brûle-crasse, d'une porte, de 6 barreaux, d'un diviseur ferme fumée et d'un tuyau	900	»
1 **Moule** complet nouveau système à bascule pouvant fondre un cliché de 48 × 34	600	»
1 **Marbre** à mouler	85	»
1 **Biseautoir** et 2 rabots	80	»
8 **Ramettes** avec leurs coins, support à vis et clef	330	»
2 **Pochons**	20	»
1 **Écumoire**	10	»
1 **Scie** circulaire complète à conducteur mobile et marchant au pied	550	»
1 **Fer** à souder	6	»
1 **Grattoir**	1	50
1 **Tamis**	6	50
A reporter	2,589	»

Report	2,589	»
1 **Rouleau** à mouler	11	»
2 **Brosses** à mouler	15	»
1 **Brosse** à huiler	»	60
2 **Queues-de-morue**	4	50
6 **Jeux** de pistons	15	»
1 **Piquoir**	1	50
6 **Ciseaux** emmanchés	9	»
6 **Échoppes**	6	»
1 **Justification**	6	50
1 **Maillet**	2	»
2 **Gratte-filets**	3	»
1 **Meule** à affûter, auge en fonte	40	»
1 **Bloc** à échopper en fonte	20	»
1 **Marbre** à imposer 80 × 100	100	»
1 **Machine** à percer pour la correction	45	»
Emballage de cet outillage	100	»
Total	2,968	10

CHAQUE OUTIL OU USTENSILE SE VEND SÉPARÉMENT

PRESSE A SÉCHER A UNE PLATINE

SYSTÈME A BASCULE, A MARBRE CREUX ET A UN SEUL FOYER



Modèle N° 4 pour labeur et journaux

DÉTAIL DES OUTILS NÉCESSAIRES

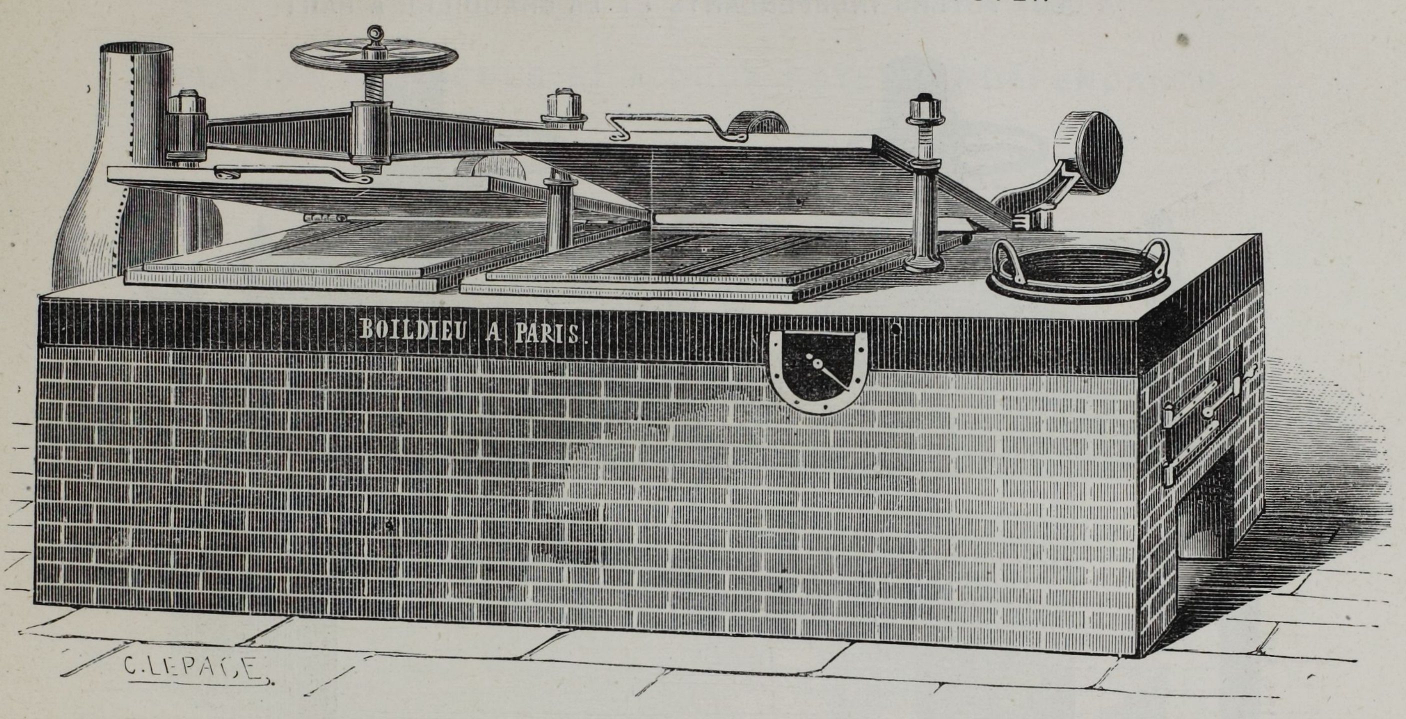
1 **Presse** à sécher en fonte, à marbre creux de 1m66 de long sur 0m76 de large, platine 73 × 56, nouveau modèle à bascule, composée d'une plaque de fourneau, d'une chaudière 46 cent. de diamètre intérieur, d'un couvercle, d'un devant de fourneau en fonte, de deux cornières, d'un brûle-crasse, de huit barreaux, d'un diviseur et d'une cheminée tôle.	1,200	»
1 **Moule** complet, nouveau système à bascule, pouvant fondre un cliché de 60 × 42.	1,000	»
(Modèle sans noyaux et sans refroidisseur.)		
1 **Marbre** à mouler à chariot mobile.	300	»
1 **Biseautoir**, une varlope à coulisse mobile, et deux rabots.	250	»
1 **Pochon** en fonte à deux manches.	40	»
1 **Pochon** ordinaire	15	»
1 **Écumoire**.	10	»
1 **Scie** à rubans, marchant à bras	1,200	»
1 **Marbre** à imposer, avec son pied à tablettes, de 2m de long sur 80 cent. de large.	300	»
1 **Fer** à souder.	6	»
1 **Grattoir**.	1	50
1 **Bloc** à échopper en fonte.	20	»
A reporter.	4,342	50

Report.	4,342	50
1 **Bloc** à échopper, grand modèle, en bois.	20	»
1 **Maillet**.	2	»
6 **Ciseaux** emmanchés.	12	»
6 **Échoppes**	6	»
1 **Tamis** en laiton	6	»
2 **Brosses** à mouler.	15	»
2 **Queues-de-morue**.	6	»
2 **Brosses** à huiler.	4	»
2 **Taquoirs**.	1	»
1 **Piquoir**.	1	50
6 **Ramettes** en fonte avec leurs coins, supports à vis et clef	230	»
4 **Ramettes** en fer forgé, format des grands journaux, complètes avec leurs coins, supports à vis.	450	»
1 **Marteau** acier.	2	50
2 **Gratte-filets**.	3	»
1 **Rouleau** à mouler en bois.	11	»
1 **Rouleau** à mouler en fer.	50	»
2 **Sébiles** en bois	6	»
1 **Meule**, auge en fonte	40	»
Emballage.	150	»
Total.	5,358	50

CHAQUE OUTIL OU USTENSILE SE VEND SÉPARÉMENT

PRESSE A SÉCHER A DOUBLE PLATINE A BASCULE

A MARBRE CREUX ET A UN SEUL FOYER



Le perfectionnement apporté à la construction de cette presse permet d'utiliser d'une manière constante la chaleur du fourneau. Le temps perdu lors du changement de la forme à mouler est supprimé : lorsqu'un moule est au séchoir, on peut s'occuper de l'installation d'une nouvelle empreinte, et la platine est mise en place par un mouvement de va-et-vient. La production du travail est donc double que sur la presse ordinaire. Les journaux et tous les établissements où la promptitude du travail est indispensable ont accueilli ce modèle avec une faveur marquée.

MODÈLE POUR LES GRANDS JOURNAUX

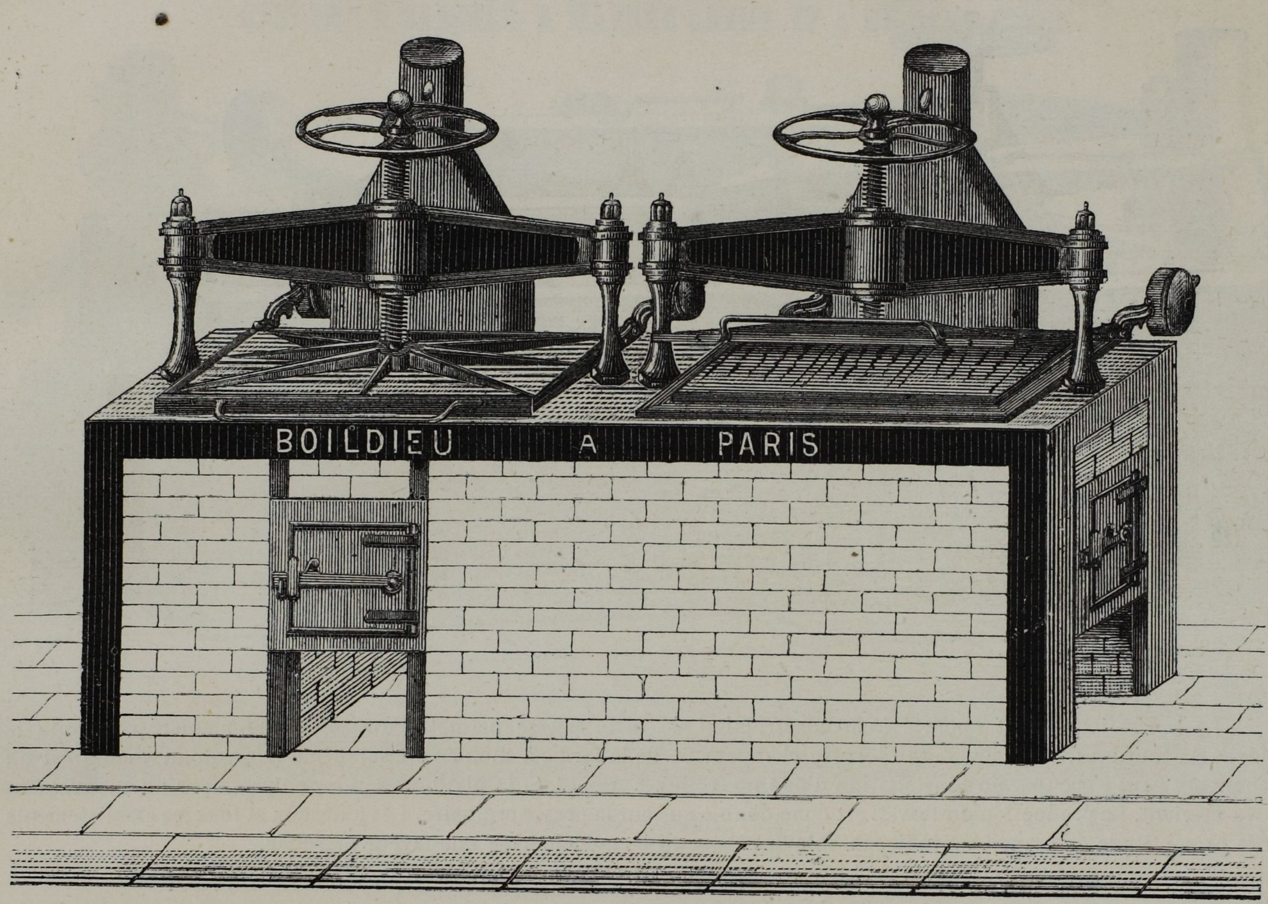
DÉTAIL DES OUTILS NÉCESSAIRES

1 **Presse** à sécher à double platine, mesurant 3 mètres de long sur 0m,76 de large, platines de 73×56, chaudière de 46 cent. de diamètre, devant en fonte, cornières, brûle-crasse, couvercle, barreaux, diviseur et cheminée en tôle	1,600	»
1 **Moule** nouveau système breveté, à refroidisseur, à bascule et à noyaux fixes.	1,500	»
4 **Ramettes** en fer forgé, de précision, avec leurs garnitures à mouler	500	»
1 **Marbre** à mouler, chariot mobile	300	»
1 **Biseautoir**, une varlope en fonte à coulisse mobile, deux rabots et une clef	250	»
2 **Pochons** en fonte à double manche à T.	80	»
1 **Pochon** ordinaire	15	»
1 **Écumoire**	10	»
1 **Scie** à rubans marchant à bras	1,200	»
1 **Marbre** à imposer avec son pied et tablettes, etc., 2 mètres de longueur	300	»
A reporter	5,755	»
Report	5,755	»
2 **Blocs** à échopper en bois	40	»
2 **Maillets**	3	»
6 **Ciseaux**	12	»
6 **Échoppes**	6	»
1 **Tamis** en laiton	6	»
2 **Brosses** à mouler	20	»
2 **Queues-de-morue**	8	»
2 **Brosses** à huiler	4	»
2 **Taquoirs**	1	»
2 **Marteaux** en acier	5	»
6 **Limes râpes**	12	»
1 **Rouleau** à mouler en fer	50	»
2 **Sébiles** en bois	6	»
1 **Meule**, auge en fonte	40	»
Emballage	200	»
TOTAL	6,168	»

CHAQUE OUTIL OU USTENSILE SE VEND SÉPARÉMENT

PRESSE A SÉCHER A DOUBLE PLATINE A BASCULE

A DEUX FOYERS INDÉPENDANTS ET LA CHAUDIÈRE A PART



MODÈLE POUR LES GRANDS JOURNAUX

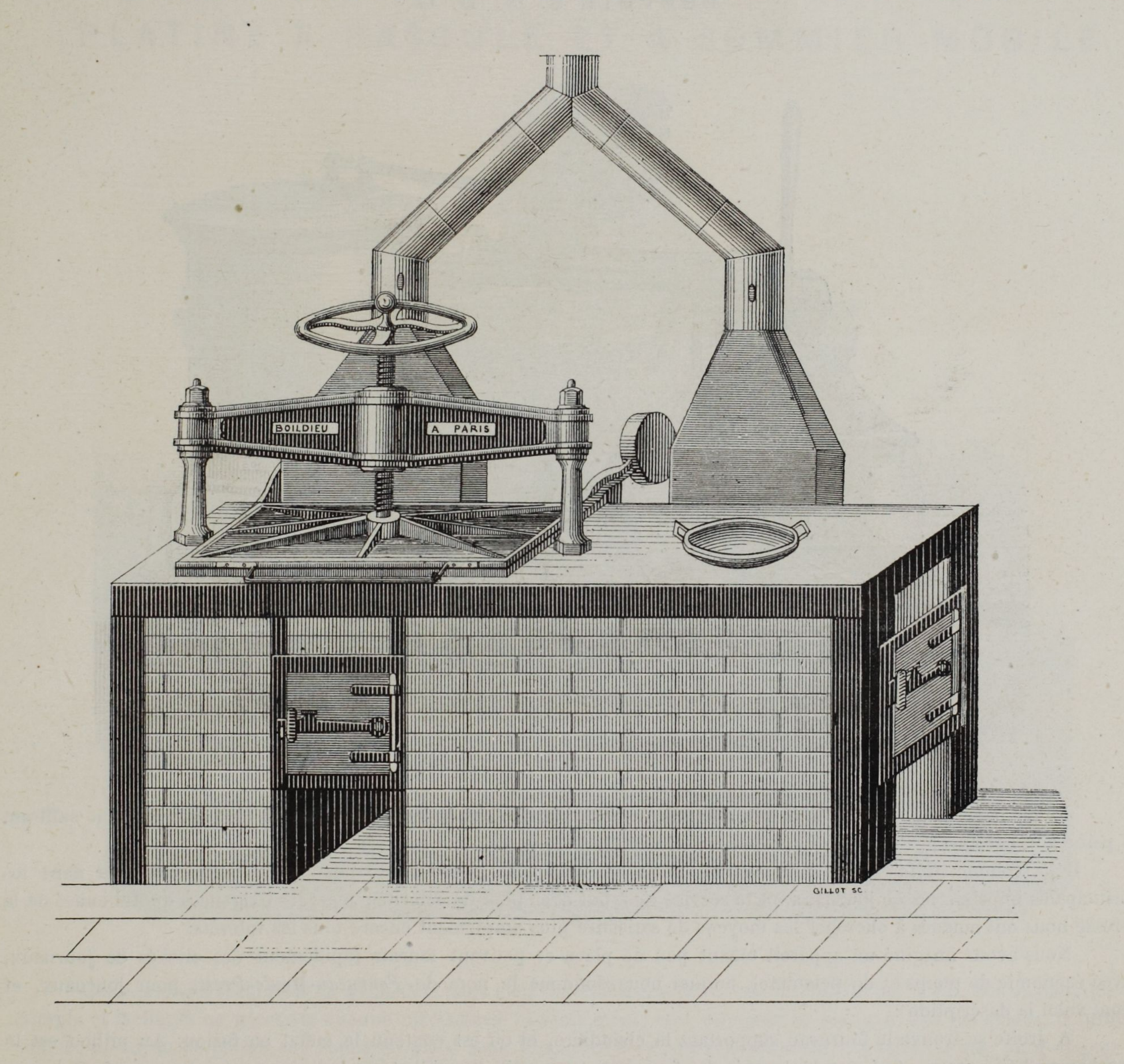
DÉTAIL DES OUTILS NÉCESSAIRES

1 **Presse** à sécher de 2 mètres de long. sur 0m75 de largeur, à double platine à bascule de 73 sur 56, avec deux portes de foyer indépendantes et pouvant se placer sur le devant ou sur les bouts, 4 cornières fonte, cheminée tôle, etc., etc	1,600 »
1 **Fourneau** avec devant et côté en fonte, mesurant 76 × 82 avec une chaudière de 46 cent. de diamètre	550 »
1 **Moule**, nouveau système breveté, à refroidisseur, à bascule et à noyaux fixes	1,500 »
4 **Ramettes** en fer de précision avec leurs garnitures à mouler	500 »
1 **Marbre** à mouler, chariot mobile	300 »
1 **Biseautoir**, une varlope en fonte à coulisse mobile, deux rabots et une clef	250 »
2 **Pochons** en fonte à double manche à T	80 »
1 **Pochon** ordinaire	15 »
1 **Écumoire**	10 »
1 **Scie** à rubans, marchant à bras	1,200 »
A reporter	6,005 »
Report	6,005 »
1 **Marbre** à imposer avec son pied et tablettes, etc., 2m de longueur	300 »
2 **Blocs** à échopper en bois	40 »
2 **Maillets**	3 »
6 **Ciseaux**	12 »
6 **Échoppes**	6 »
1 **Tamis** en laiton	6 »
2 **Brosses** à mouler	20 »
2 **Queues-de-morue**	8 »
2 **Brosses** à huiler	4 »
2 **Taquoirs**	1 »
2 **Marteaux** en acier	5 »
6 **Limes** râpes	12 »
1 **Rouleau** à mouler en fer	50 »
2 **Sébiles** en bois	6 »
1 **Meule**, auge en fonte	40 »
Emballage	200 »
TOTAL	6,718 »

CHAQUE OUTIL OU USTENSILE SE VEND SÉPARÉMENT

PRESSE A SÉCHER

PLATINE A BASCULE ET A DEUX FOYERS INDÉPENDANTS



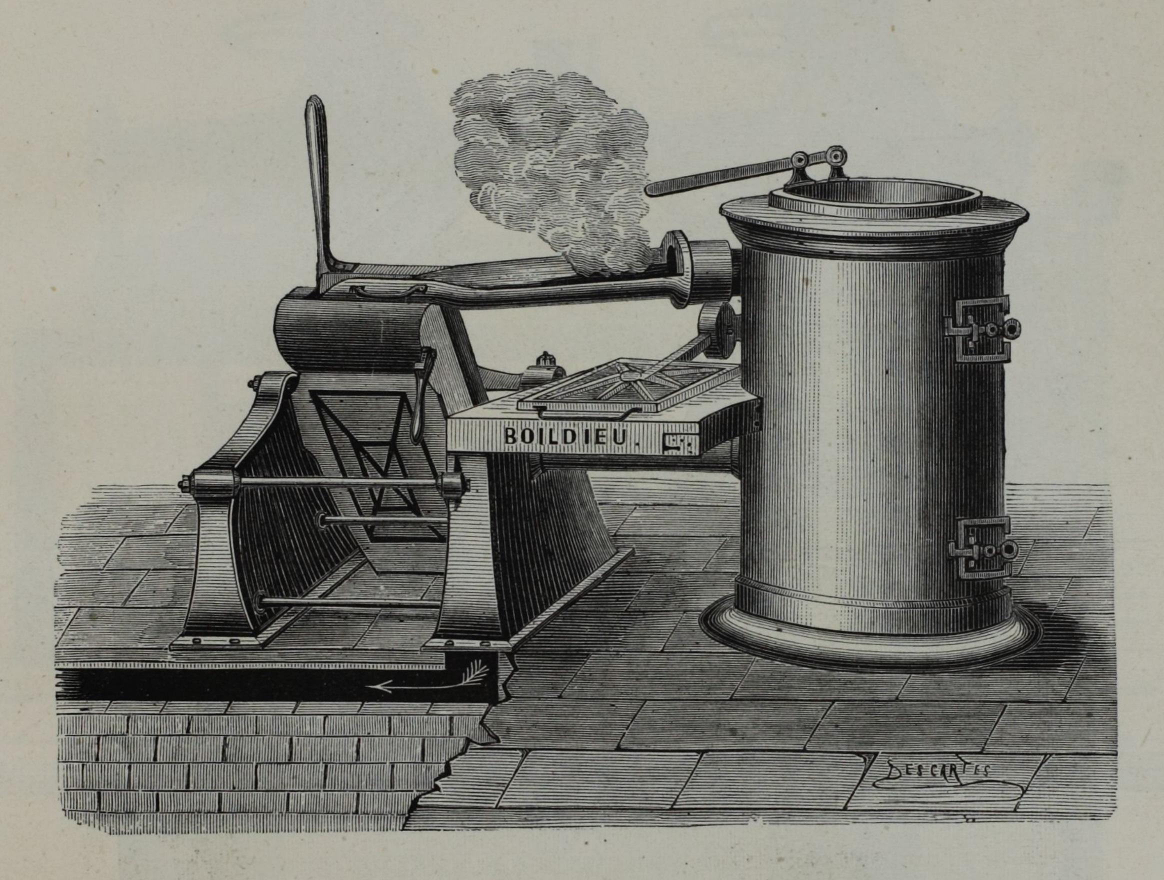
Cette presse est du nouveau système à sommier mobile et platine à bascule grand modèle, pouvant sécher les grands journaux, et à deux foyers indépendants pouvant sécher et fondre séparément; il y a sur le dessus un intervalle nécessaire entre la colonne et la chaudière pour faire sécher le flan avant de fondre. La disposition des portes permet de les placer sur le devant ou dans les bouts, suivant l'emplacement.

Cette presse se compose : d'un marbre et d'une plaque de fourneau, formant ensemble 2^{m}13 de longueur sur 0^{m}73 de largeur, la platine a 73 centimètres sur 37 centimètres, d'une chaudière de 38 centimètres de diamètre intérieur, de 2 portes de fourneau, 18 barreaux, 4 cornières en fonte et 2 cheminées en tôle.

Prix. . . . . . . 1,100 francs. — Emballage. . . . . . . 40 francs.

NOUVEAU FOURNEAU-MOULE-PRESSE POUR LES JOURNAUX

BREVETÉ S. G. D. G.



Le clichage des journaux demande une très-grande célérité. Les appareils dont on se sert actuellement suffisent à peine aux besoins.

Déjà, comme premier perfectionnement, nous avons installé plusieurs de nos moules à refroidisseur dans les principales imprimeries de journaux, et le service s'est fait avec plus de célérité ; mais les exigences quotidiennes de la presse nous ont amenés à chercher les moyens de satisfaire plus amplement encore tous les intérêts.

Nous avons imaginé un appareil tenant peu de place et pouvant fournir rapidement des clichés de journaux, avec économie de temps et de personnel, auquel nous donnons le nom de *Fourneau-Moule-Presse* pour journaux, et dont voici la description :

A droite se trouve le fourneau supportant la chaudière, et où est contenu le métal en fusion. Au milieu est le marbre séchoir, creux, fixé sur les parois du fourneau, et reçoit l'excédant de calorique, qui le maintient à une température dont on règle à volonté le degré par le moyen d'un registre. Dans le bout se trouve le moule creux à bascule et à noyaux ; ce moule se chauffe avec la matière et par le moyen d'un conduit ou gargouille qui correspond au goulot de la chaudière, et l'on ouvre la vanne disposée à cet effet, et la matière se déverse seule dans le moule ; ce conduit sert aussi pour fondre, et supprime les pochons.

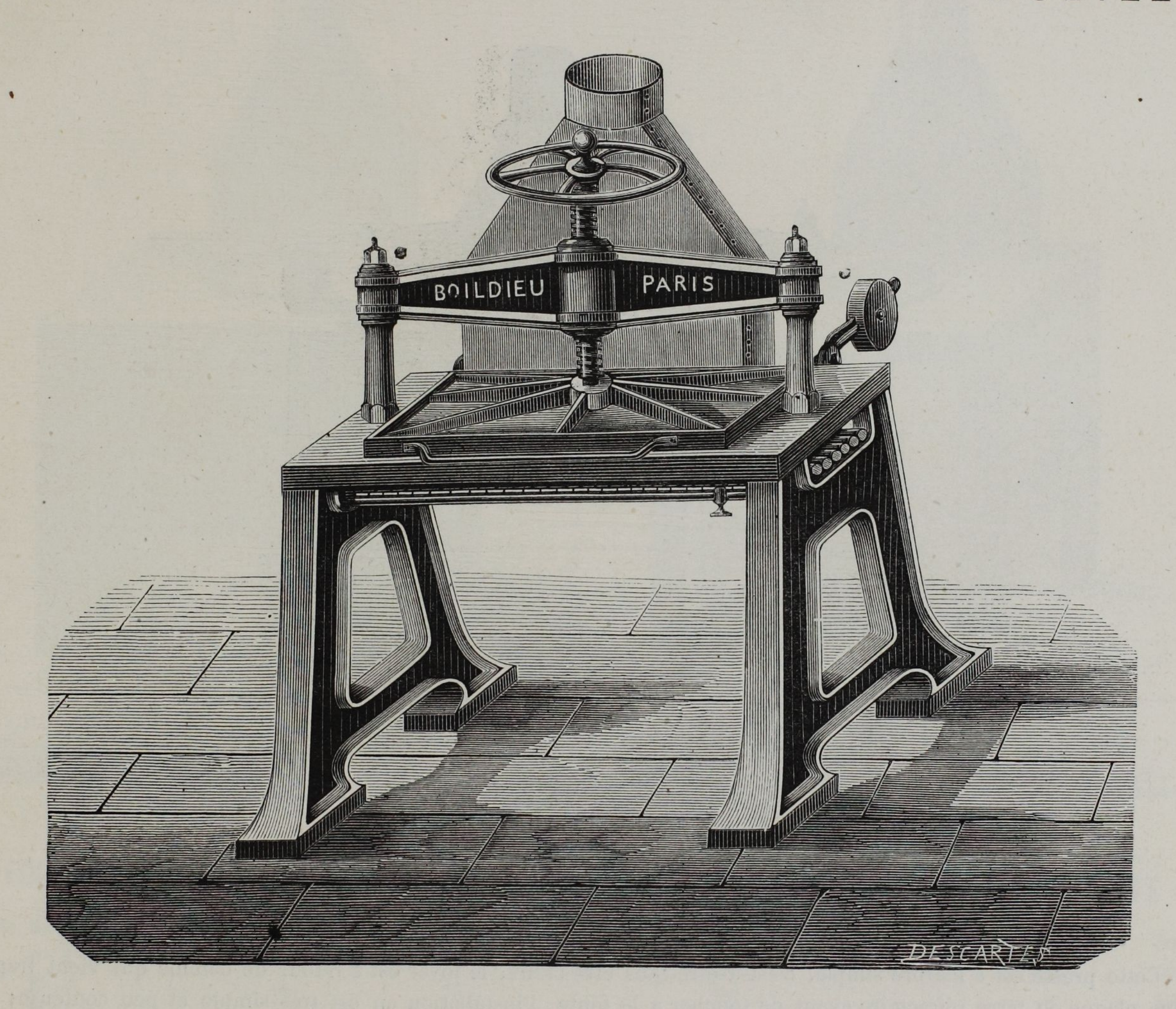
Le moule se refroidit immédiatement par le moyen d'un réfrigérent injecteur à eau froide placé sur le dessus.

Petit Format (Petit Journal, Petit Moniteur, etc.)	3,000 francs.
Grand Format (Grands journaux de Paris)	5,000 —

PRESSE A SÉCHER

SE CHAUFFANT AU GAZ

PLATINE A BASCULE ET A SOMMIER MOBILE



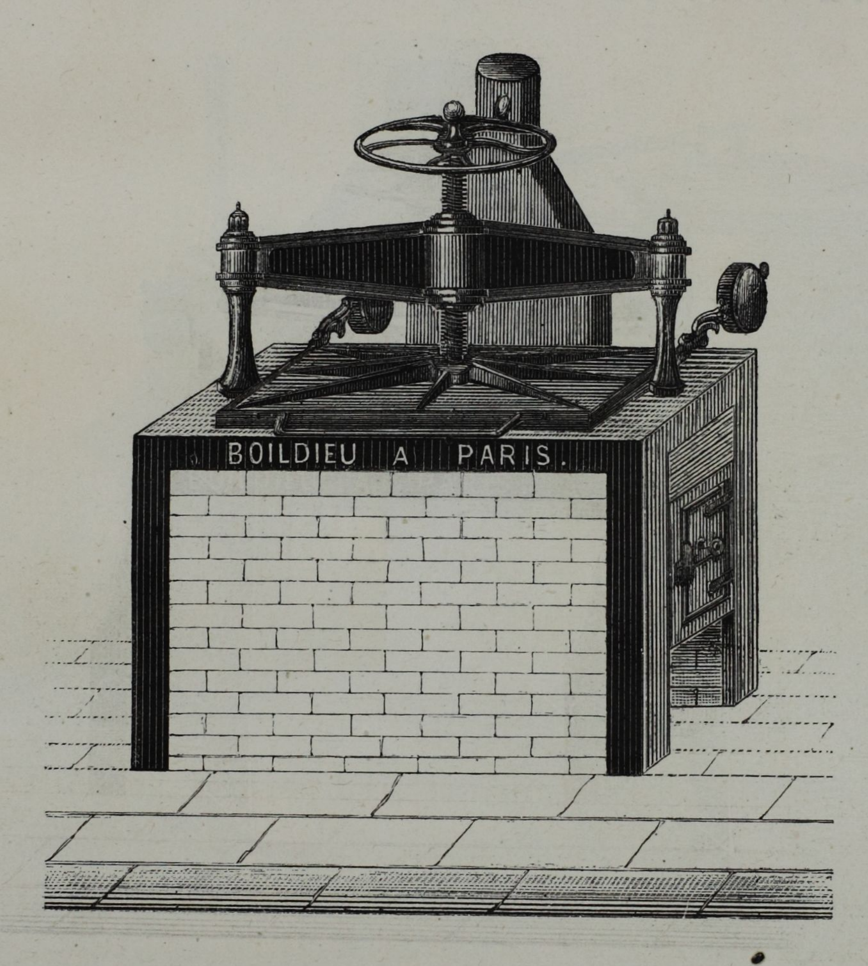
Cette presse à sécher est en usage déjà dans bien des établissements; elle se chauffe par le gaz, son installation est simple et facile, et ne nécessite aucune maçonnerie ni scellement, etc.; elle peut se placer à tous les étages, il suffit de souder un tuyau de plomb sur l'appareil placé sous le marbre et allant rejoindre une conduite de gaz, ou d'adapter un tuyau en caoutchouc. Il suffit de quelques minutes pour chauffer cette presse et la chaleur est égale partout; un robinet spécial et placé sur le devant à la portée de l'ouvrier, permet de régler la chaleur à volonté et d'entretenir la presse chaude toute la journée au moyen d'une légère flamme, et la dépense de gaz est très-minime.

Presse à sécher	à simple platine	nº 1,	platine de 50 cent. sur 34 cent.	Prix, complète	**550** fr.
—	—	nº 2,	— de 65 cent. sur 40 cent.	—	**650** »
—	—	nº 3,	— de 73 cent. sur 56 cent.	—	**800** »

Nous fabriquons également des presses à gaz à double platine et des presses avec marbre plus long sur les côtés pour laisser la place d'un second flan. (*Prix suivant dimensions.*)

PRESSE A SÉCHER

MODÈLE SIMPLE, PLATINE A BASCULE



Cette presse est à marbre simple, c'est-à-dire sans être creux, le foyer est à retour de flamme qui vient frapper sur une plaque en terre réfractaire avant de toucher à la fonte, l'installation en est très-simple et peu coûteuse; elle rend de grands services dans une clicherie comme auxiliaire dans un moment pressé, et pour les journaux on ne l'allume que quelques minutes avant de sécher.

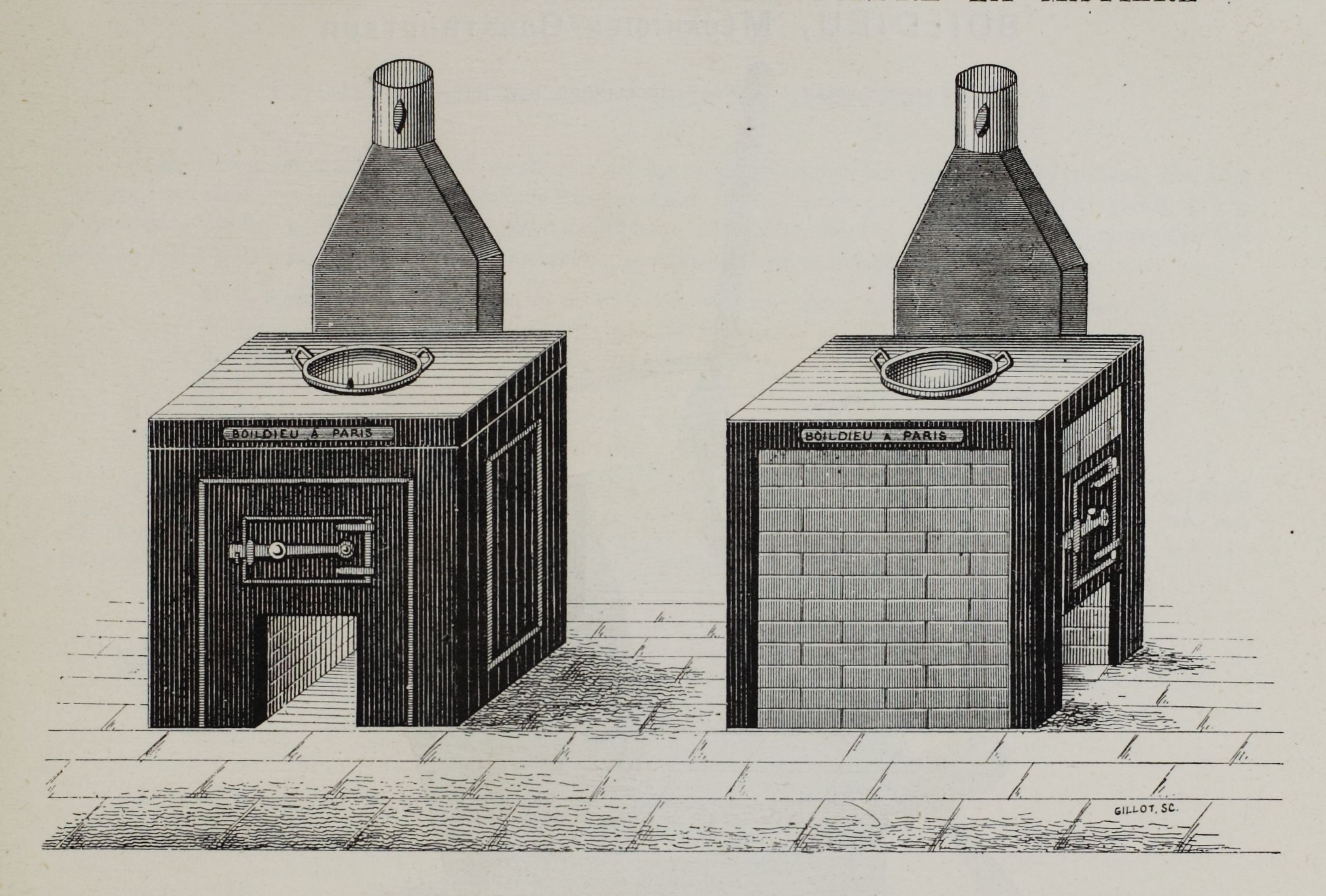
Cette presse se recommande tout spécialement à MM. les Imprimeurs et Libraires de province qui ne font que de prendre des empreintes.

Elle se compose d'un marbre fonte d'un seul morceau, d'une platine à bascule, d'un sommier mobile et sa vis, de supports et contre-poids, d'une porte de fourneau en fonte, de barreaux, d'une cheminée en tôle et de quatre cornières qui la soutiennent et maintiennent la brique aux angles.

Presse à sécher simple,	n° 1, platine de 50 cent. sur 34 cent.,	complète. Prix.	**450** fr.
—	—	n° 2, platine de 65 cent. sur 40 cent.,	—	**550** »
—	—	n° 3, platine de 73 cent. sur 56 cent.,	—	**700** »

NOTA : On peut placer la porte du fourneau sur le devant ou sur les côtés, suivant la demande.

FOURNEAUX ET CHAUDIÈRES POUR FONDRE LA MATIÈRE



FOURNEAU COMPLET POUR FONDRE LA MATIÈRE, MODÈLE AVEC DEVANT ET COTÉS EN FONTE

Modèle N° 1	plaque de dessus de	57	centimètres sur	66	centimètres, chaudière de	30	cent. de diamètre intérieur,	complet.	Prix	300 fr.
— **N° 2**	—	66	—	76	—	35	—	—		400 »
— **N° 3**	—	66	—	76	—	38	—	—		450 »
— **N° 4**	—	76	—	82	—	46	—	—		550 »

NOTA : On peut placer la porte du fourneau sur le devant ou sur les côtés, suivant la demande.

FOURNEAU COMPLET POUR FONDRE LA MATIÈRE, AVEC CORNIÈRES EN FONTE DES QUATRE COTÉS

ET PORTE EN FONTE

Modèle N° 1	plaque du dessus de	57	centimètres sur	66	centimètres, chaudière de	30	cent. de diamètre intérieur,	complet.	Prix	250 fr.
— **N° 2**	—	66	—	76	—	35	—	—		350 »
— **N° 3**	—	66	—	76	—	38	—	—		400 »
— **N° 4**	—	76	—	82	—	46	—	—		500 »

NOTA : On peut placer la porte du fourneau sur le devant ou sur les côtés, suivant la demande.

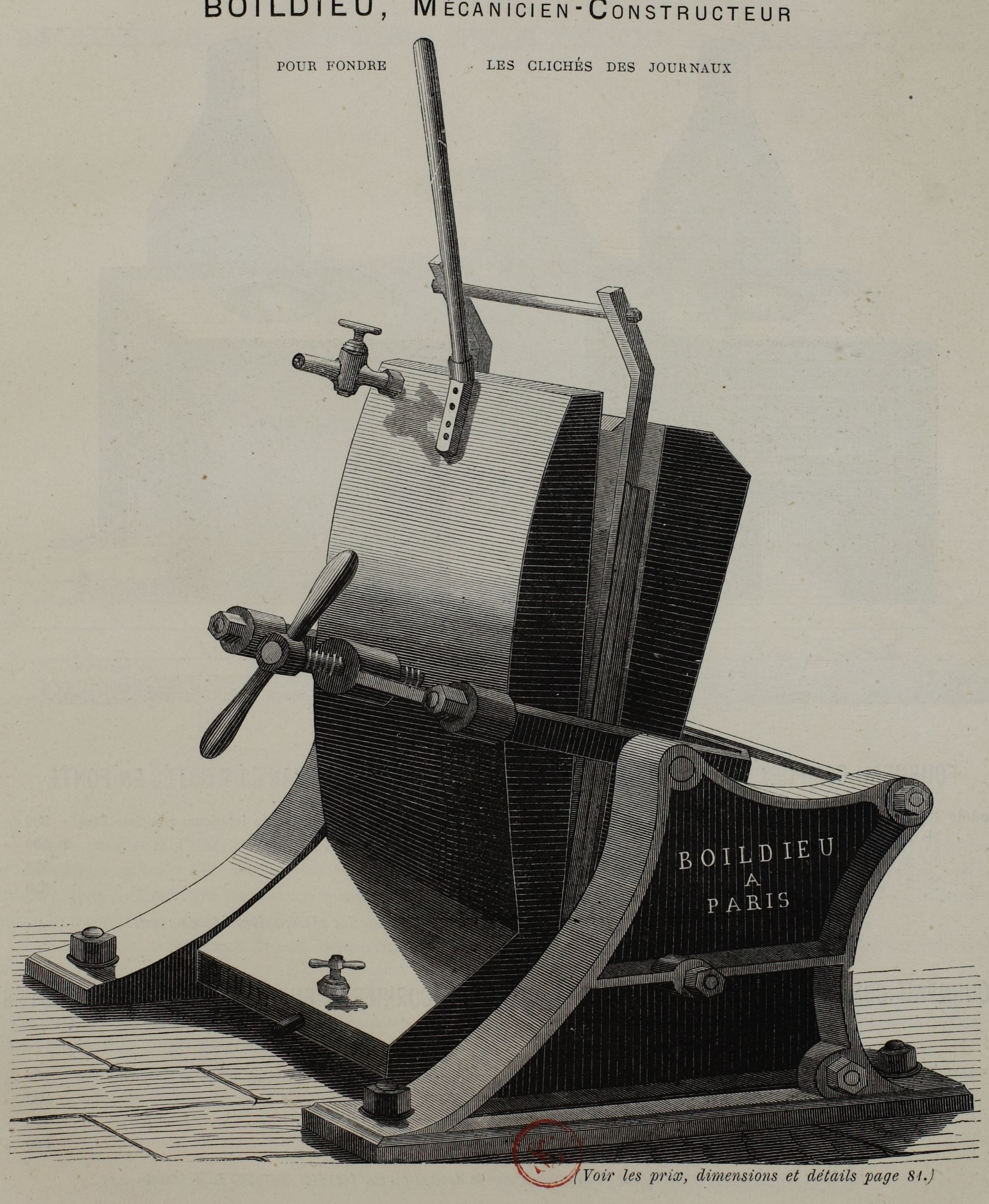
NOUVEAU MOULE A REFROIDISSEUR ET A BASCULE

(BREVETÉ S. G. D. G.)

PAR

BOILDIEU, Mécanicien-Constructeur

POUR FONDRE LES CLICHÉS DES JOURNAUX



(Voir les prix, dimensions et détails page 81.)

NOUVEAU MOULE A REFROIDISSEUR & A BASCULE

(BREVETÉ S. G. D. G.)

POUR FONDRE LES CLICHÉS DES JOURNAUX

Ce nouveau moule à bascule avec Refroidisseur marque un progrès important dans l'art de la clicherie. Les deux plaques sont creuses et peuvent être chauffées intérieurement par la vapeur, par le gaz, ou par l'air chaud. Il a la propriété de refroidir instantanément, au moyen d'un injecteur à eau froide que l'on fait manœuvrer, immense avantage pour les journaux, par le temps gagné dans l'opération. Un enfant peut le faire fonctionner.

Nº 3.	Pouvant fondre un cliché de	38 cent. sur 26 cent.	Prix.	700 francs.
Nº 4.	—	40 cent. sur 29 cent.	—	900 —
Nº 5.	—	45 cent. sur 32 cent.	—	1,000 —
Nº 6.	—	50 cent. sur 42 cent.	—	1,200 —
Nº 7.	—	60 cent. sur 48 cent.	—	1,500 —
Nº 8.	—	70 cent. sur 50 cent.	—	1,800 —

On peut voir fonctionner ce moule dans les imprimeries du *Moniteur universel*, de l'*Opinion nationale*, du *Figaro*, du *Monde illustré*, de la *Correspondencia*, de Madrid, du *Courrier français*, du journal *Evening*, de San Francisco, du *Daily Gall*, etc., etc.; chez MM. Rousset, Coblence, Fery, Michel, Boyer, de Boulogne, Vossen, Balitou, Schiller, Chaix, Debons, Derriey, Barbou, Saurillas, Berger-Levrault, Oberthur, Danel, Samat, de Marseille, Dubuisson, Claye, Guérin, etc., etc.

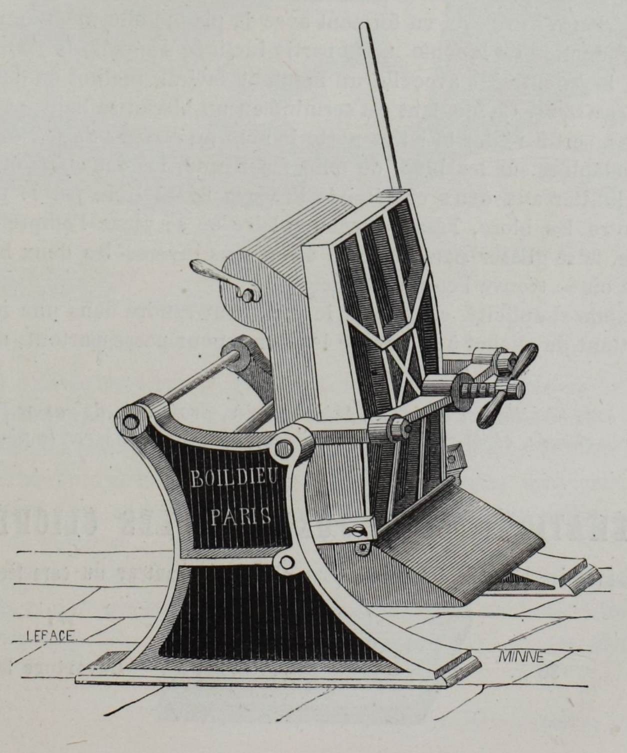
MOULE A CLICHER POUR LABEUR

Tout en fonte, à bascule, avec Équerre double, Équerre à réchauffer et 2 coins

MOULE POUVANT FONDRE

Nº 1.	Un cliché de 23/14.	Prix	150 fr.
Nº 2.	— de 28/18.	—	250 »
Nº 3.	— de 38/26.	—	330 »
Nº 4.	— de 40/29.	—	450 »

BREVETÉ S. G. D. G.



MOULE POUVANT FONDRE

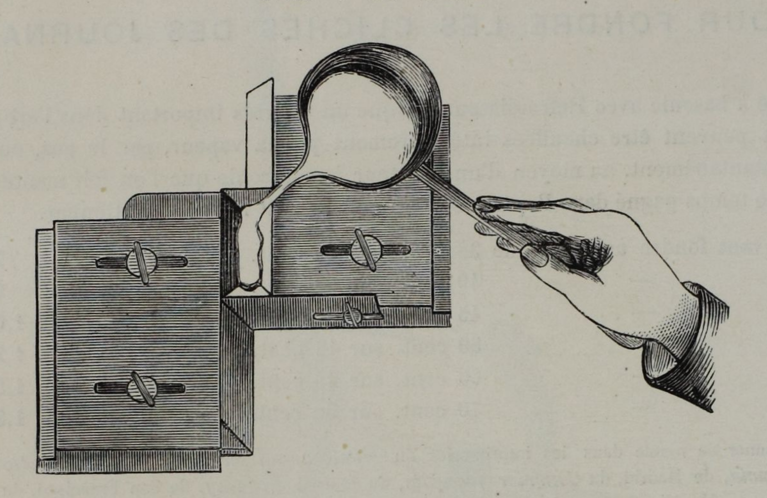
Nº 5.	Un cliché de 45/32.	Prix	600 fr.
Nº 6.	— de 50/42.	—	800 »
Nº 7.	— de 60/45.	—	1000 »
Nº 8.	— de 65/48.	—	1200 »

BREVETÉ S. G. D. G.

MOULE A MAIN POUR FONDRE LES MOTS

SUR LA HAUTEUR DU CARACTÈRE

Prix : 60 francs



Il arrive maintes fois que l'on a, soit à réparer une ligne d'un cliché, soit à clicher un nom d'imprimerie ou quelques lignes pour ouvrages de ville, tableaux et modèles d'administration, toutes choses pour lesquelles l'usage du grand moule serait sinon impossible, du moins difficile, long ou dispendieux.

Cet instrument se compose de deux blocs rectangulaires en fonte, de la hauteur du caractère (63 points); chacun d'eux porte les pièces suivantes :

1° Sur le côté, une réglette également de la hauteur du caractère, et mobile en avant du bloc, que l'on appelle *registre d'épaisseur ;*

2° Sur la surface supérieure, une plaque parallèle à cette surface, mobile dans le même sens que la réglette précédente, et dont l'extrémité antérieure se relève, en formant avec la plaque elle-même un angle de 75 degrés ; l'espace ainsi laissé libre, servant à l'introduction de la fonte, cette partie inclinée s'appelle le *jet;*

3° Dans son déplacement, le *jet* entraîne avec lui un montant latéral, incliné en dehors du plan du côté du bloc, et placé au-dessus du *registre d'épaisseur*. Ce montant est terminé en un biseau saillant, et d'un angle de 15 degrés. Cette pièce, mobile ainsi que les autres, sert à régler le jet et porte le nom de *registre du jet*.

Ces diverses pièces sont adaptées sur les blocs de telle façon que, les deux *jets* étant mis l'un contre l'autre, le surplomb des montants vienne limiter aux deux extrémités l'espace laissé libre par le passage de la fonte. Les deux *registres d'épaisseur* limitent, entre les blocs, l'espace rectangulaire où se place l'empreinte à clicher. On peut même, lorsque la ligne n'est pas longue, faire glisser parallèlement et en sens inverse les deux blocs, de manière à restreindre en longueur et le *jet* et l'espace où se trouve l'empreinte.

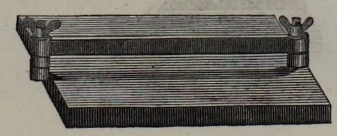
Cet instrument, d'une grande simplicité, comme on le voit, peut rendre dans une imprimerie mille services pour les ouvrages de ville, en permettant de clicher à la minute les lignes pour passe-partout, mettre les annonces de hauteur pour les journaux, etc.

NOTA. — Pour obtenir de bons résultats et éviter les tâtonnements, avoir soin de passer l'intérieur du moule à l'ocre jaune et de le tenir à une température très-chaude, et de gratter le cliché pour bien faire adhérer le plomb.

PONT CALIBRE SYSTÉMATIQUE POUR JUSTIFIER LES CLICHÉS SUR ONZE POINTS

Mesure adoptée avec les blocs de 52 points pour obtenir la hauteur du caractère : 63 points

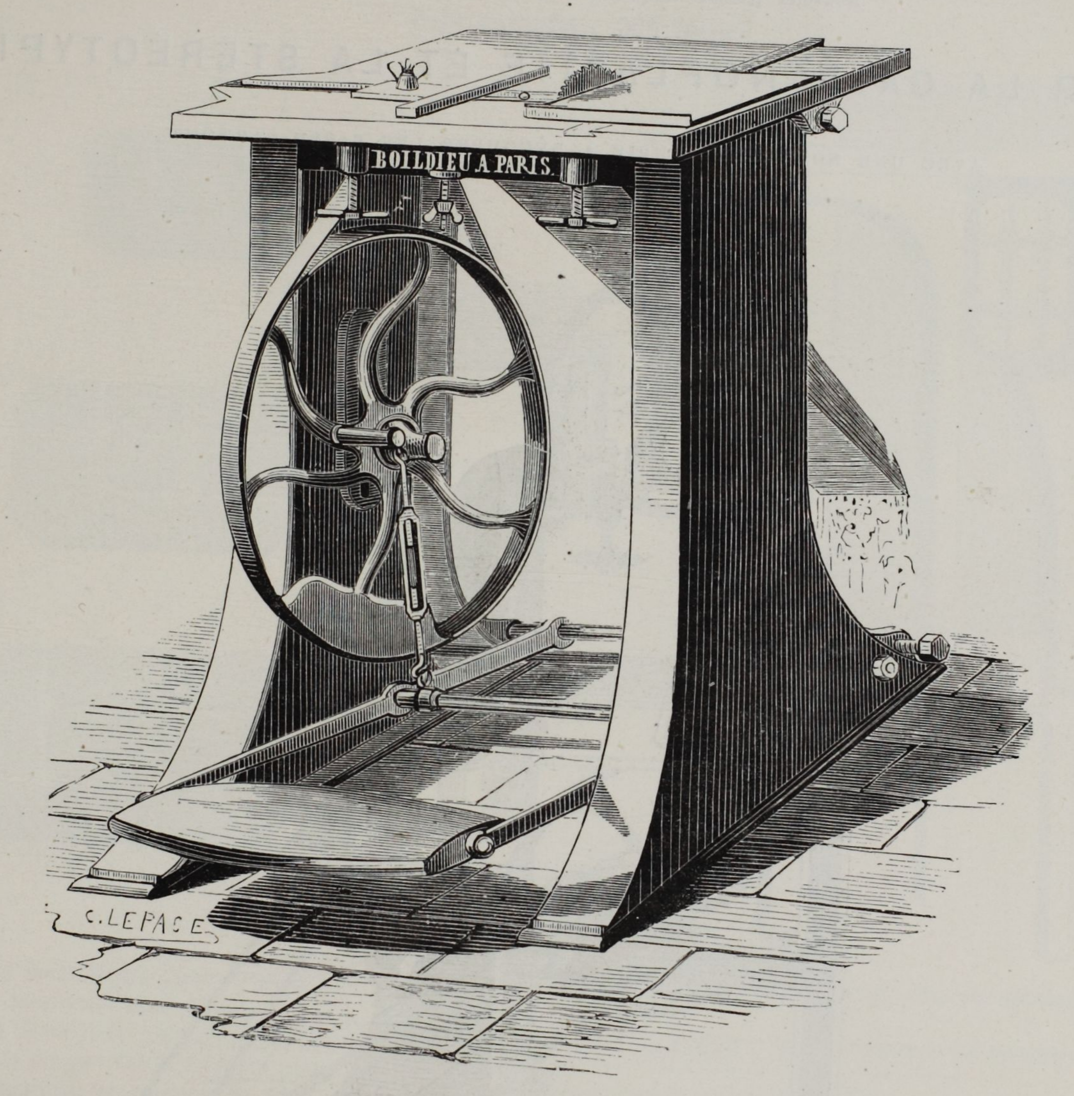
Ouverture 24 centimètres. Prix . . . **30** fr.



Ouverture 30 centimètres. Prix. . . **40** fr.

SCIE CIRCULAIRE

A CONDUCTEUR MOBILE, TOUTE EN FONTE, MARCHANT AU PIED OU A LA VAPEUR



Cette scie est construite d'après les derniers perfectionnements et est toute en fonte, son système de table mobile se réglant avec deux vis en dessous permet de scier à la hauteur que l'on désire; elle est munie d'un guide sur le côté gauche donnant la largeur que l'on veut couper, et d'un conducteur mobile avec plaque en tôle sur lequel on place le cliché ou le bois que l'on a à couper, et il se trouve de suite parfaitement d'équerre. Le volant se lève ou s'abaisse à volonté pour tendre la courroie; il y a une pièce écrou avec deux crochets mobiles à vis pour régler la course de la pédale suivant la commodité de l'ouvrier.

La scie marchant à la vapeur est plus grande que celle ci-dessus et peut également marcher au pied au besoin; l'arbre de la scie repose sur des paliers graisseurs en bronze et avec vis de butée dans les bouts, ce qui permet de donner plus de vitesse que sur un arbre en pointe; l'arbre à vilebrequin du volant et des poulies est aussi monté sur paliers fixés intérieurement des bâtis.

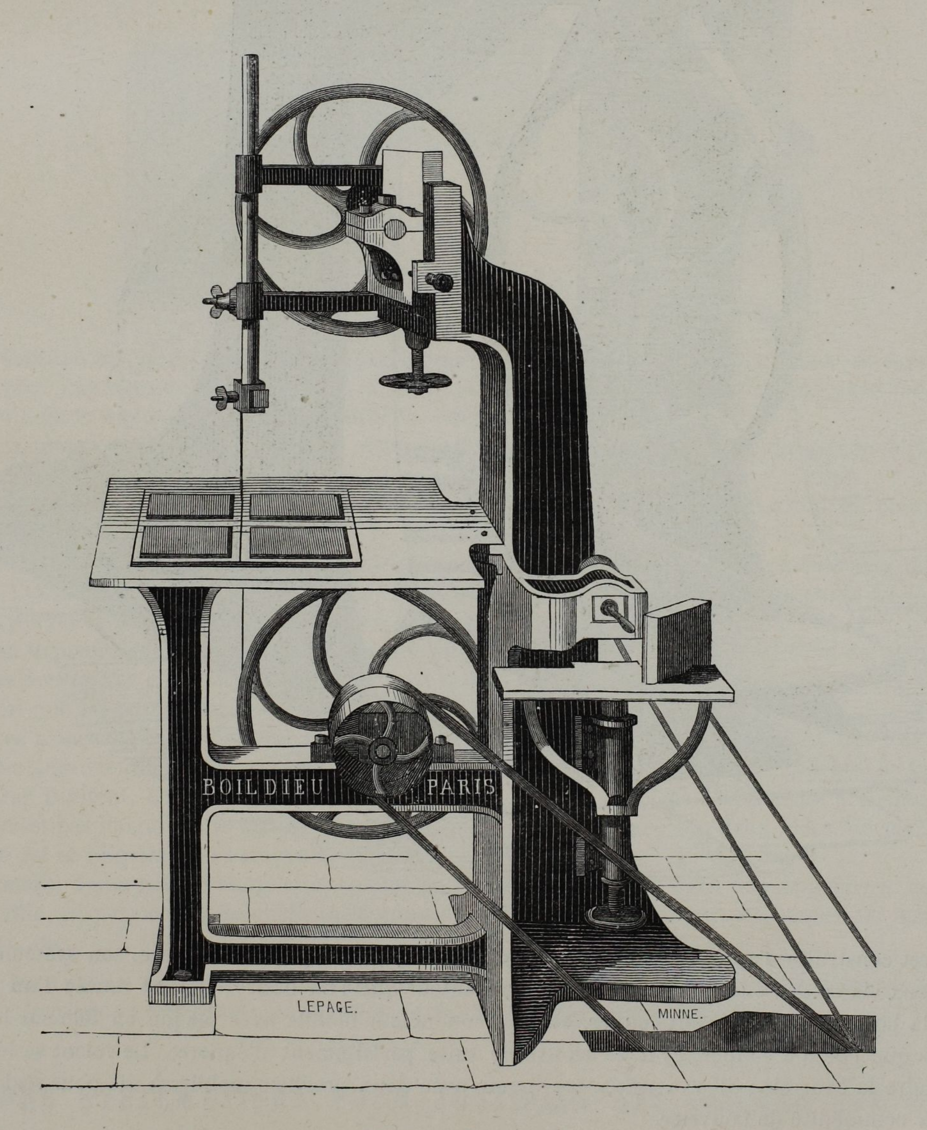
Scie marchant au pied.	**600** fr.	**Scie** marchant au pied et à la vapeur	**900** fr.

SCIE A RUBANS

Nouveau Modèle marchant à bras ou à la vapeur

POUR LA GALVANOPLASTIE ET LA STÉRÉOTYPIE

AVEC UNE NOUVELLE TOUPIE A DÉCOUPER LES PASSE-PARTOUT



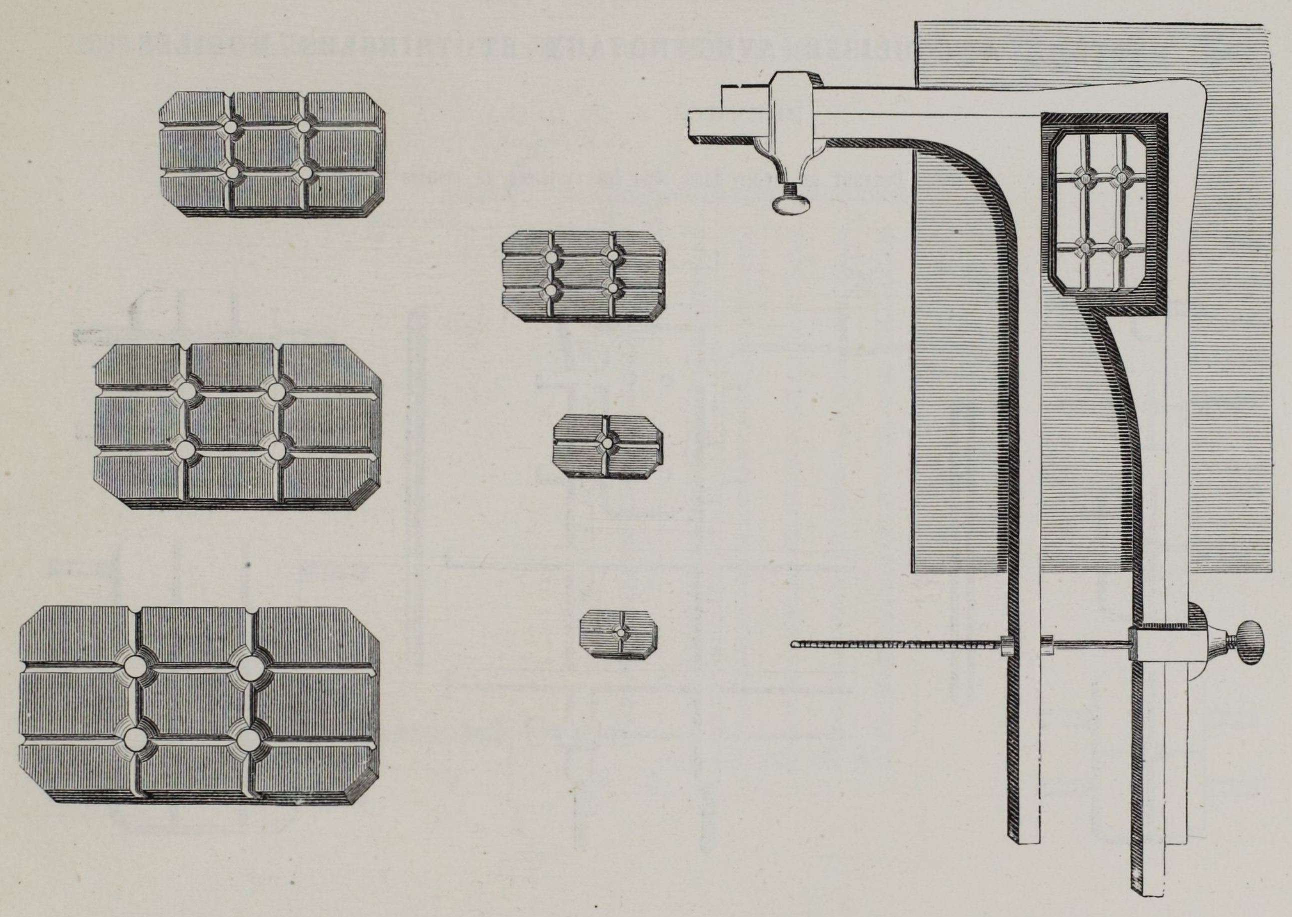
Scie à rubans, sans toupie, marchant à bras. . **1,200** fr. — **Scie à rubans,** avec toupie, marchant à la vapeur. . **1,500** fr.

Cette scie est d'une installation facile et peut se placer aux étages supérieurs, elle peut marcher à bras, suivant la demande; son peu d'emplacement, la solidité et la simplicité de sa construction, l'ont fait adopter dans les principales maisons de France et de l'Étranger.

ÉQUERRE A FONDRE LES BLOCS

POUVANT SE PLACER DANS TOUS LES SYSTÈMES DE MOULES

Prix complet : 300 francs



Cet instrument, d'une simplicité et d'une précision peu communes, est, de l'avis unanime des praticiens, une de nos plus heureuses innovations.

La description qui suit suffira, vu la facilité du maniement de cet outil, à en faire ressortir les avantages appréciés déjà par la plupart des Maîtres Imprimeurs.

L'appareil se compose de deux équerres en métal, parfaitement justes, et dont l'une glisse sur un des côtés de l'autre, de manière à produire par son écartement un espace rectangulaire limité de trois côtés. L'écartement des deux équerres est maintenu fixe et invariable par une vis de registre qui réunit les deux parties tangentes, et en haut, par une tige à vis micrométrique qui permet d'obtenir la plus grande précision dans la détermination de l'écartement.

Le quatrième côté du rectangle est incomplétement fermé par une tige mobile terminée par un talon, et qui est appliquée le long de l'équerre fixe par une vis de registre.

L'espace laissé libre entre le talon de cette réglette et l'équerre mobile permet l'introduction facile de la fonte.

La grandeur à donner aux blocs étant ainsi déterminée, on fixe les noyaux sur la plaque mobile adaptée dans le moule à clichés, au moyen de vis; on les encadre dans l'équerre, et, le moule à clichés fermé, on procède au coulage.

Les blocs que l'on obtient par ce procédé n'ont jamais rien laissé à désirer comme justesse ni comme fonte.

Les noyaux que nous livrons avec l'appareil sont disposés de manière à pouvoir se combiner et se grouper entre eux, ce qui permet d'en obtenir toutes les grandeurs désirables avec un nombre relativement restreint.

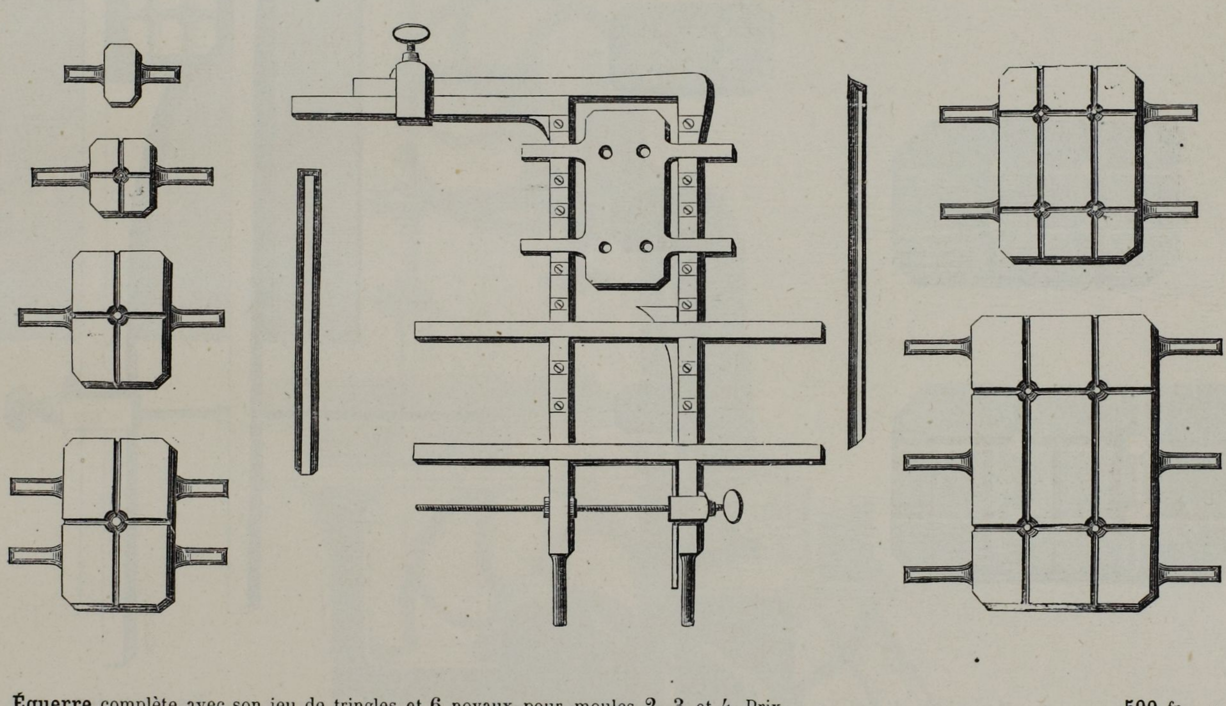
NOUVELLE ÉQUERRE

POUR FONDRE DE HAUTEUR DE LETTRE ET CREUX

SYSTÈME A COULISSE AVEC NOYAUX ET TRINGLES MOBILES

(BREVETÉ, S. G. D. G.)

Pouvant se placer dans tous les systèmes de moules



Équerre complète avec son jeu de tringles et 6 noyaux pour moules 2, 3 et 4. Prix	**500** fr.	»
Équerre — — 8 — 5, 6 et 7. Prix	**600** fr.	»

Ce nouveau système d'équerre supprime complétement les blocs en plomb et en bois, elle fond les clichés de hauteur de lettre et creux d'un seul coup et aussi vite que pour un cliché ordinaire.

La manœuvre est la même que pour l'équerre mince ordinaire, elle est à coulisse et à tringles à vis en haut pour maintenir l'écartement, elle se place à plat dans le moule et sur le flanc, ensuite on place dessus un noyau correspondant au format que l'on veut fondre, ou deux ou trois bout à bout si l'on veut faire un format plus long, ou même en ajoutant des tringles mobiles en travers.

Avec le nombre de 6 ou 8 noyaux qui paraît relativement restreint, on peut faire une foule de formats en les combinant ensemble; avec cette équerre l'on obtient des clichés d'une justesse irréprochable et juste de hauteur de lettre, il n'est pas besoin de les tourner, il suffit d'enlever les bavures avec une lime ou de les frotter légèrement sur une pierre d'émeri bien droite.

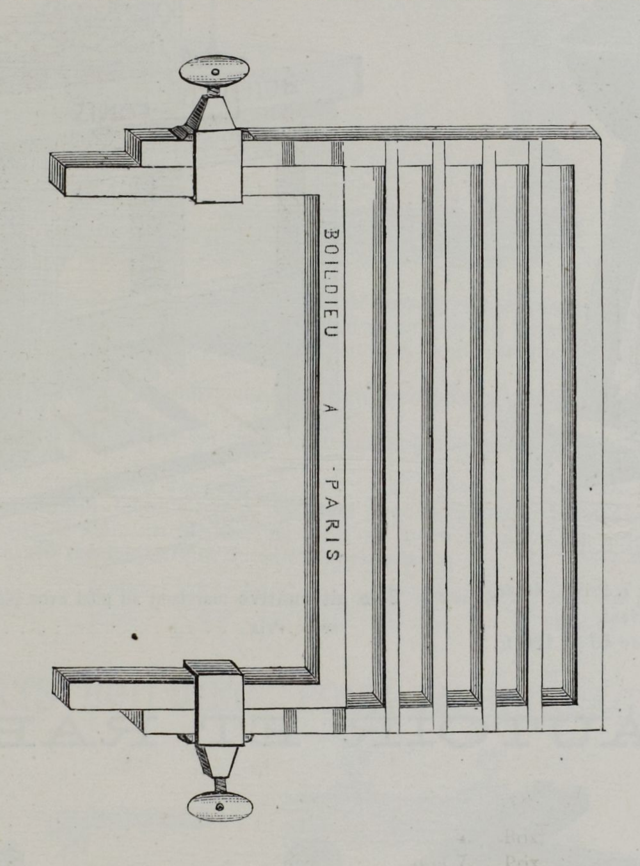
NOTA : Indiquer en centimètres les dimensions du moule où l'équerre doit aller.

NOUVELLE ÉQUERRE

SYSTÈME A DOUBLE COULISSE, A TRINGLES MOBILES ET SANS NOYAUX

(Breveté S. G. D. G.)

POUR FONDRE DE HAUTEUR DE LETTRE ET CREUX, POUVANT SE PLACER DANS TOUS LES SYSTÈMES DE MOULES



Équerre complète avec son jeu de tringles pour moules, Nos 2, 3 et 4. Prix. . . . . 400 francs.
— — — Nos 5, 6 et 7. Prix. . . . . 500 —

Cette nouvelle équerre est formée de deux pièces en fer en retour d'équerre parfaitement dressées et de hauteur de lettre, rentrant l'une dans l'autre pour s'écarter ou se rapprocher à volonté, et maintenues à la distance voulue par deux colliers à vis.

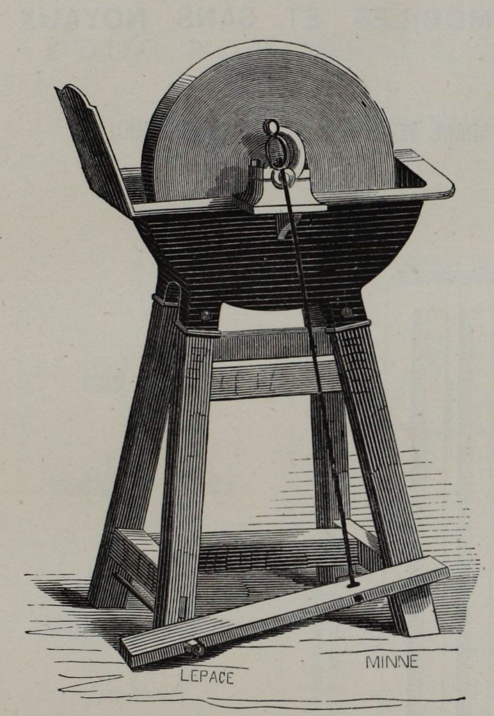
Pour fondre avec cette équerre, on la pose à plat dans le moule et le flan en dessous; ensuite, on l'ouvre juste à la largeur du cliché que l'on veut faire, et on place des tringles mobiles sur le dessus, et l'on ferme le moule pour couler; le travail se fait aussi vite que pour un cliché ordinaire, et sans qu'il y ait aucune retouche : il n'y a que le jet à couper.

Cette équerre est d'une grande utilité pour les journaux, annonces, vignettes, etc., que l'on monte habituellement sur matière et qu'il faut souder sur des blocs en matière.

Avec notre nouvelle équerre, on obtient des clichés d'une régularité parfaite, très-légers, et d'une grande solidité, pouvant résister au plus fort foulage.

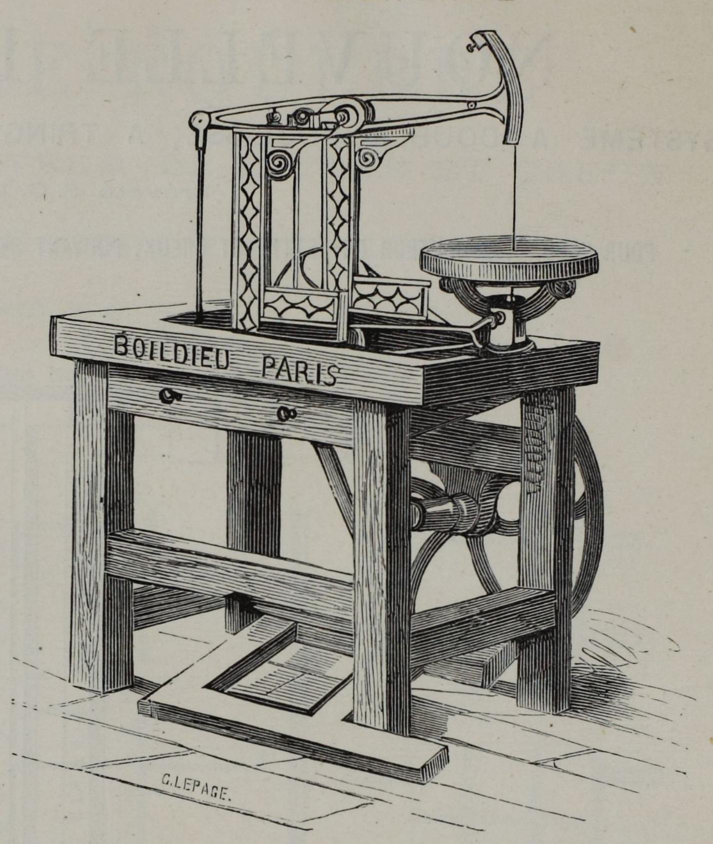
NOTA : Indiquer en centimètres la longueur et la largeur de la plaque du dessus du moule à fondre où doit servir l'équerre.

MEULE AUGE EN FONTE



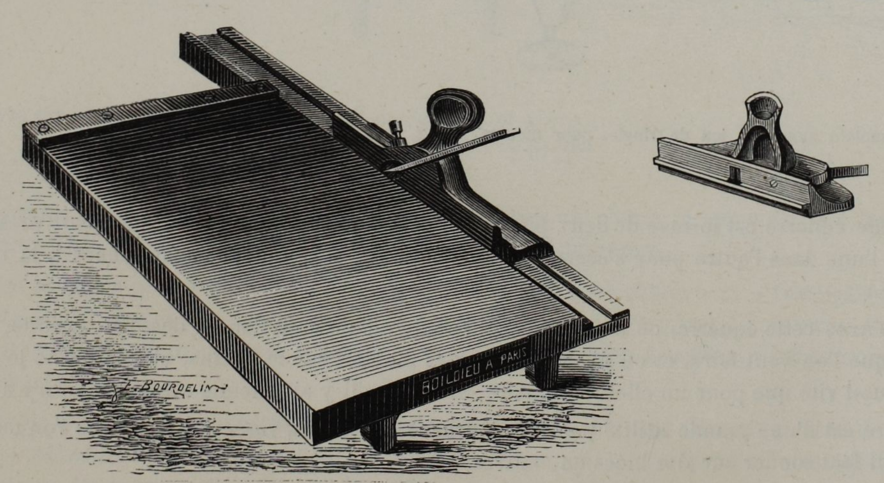
Auge avec meule en grès de 40 cent. sur 7. Prix. 40 fr.
Auge avec grandes meules. Prix, suivant dimensions. . . . . de 40 à 100 fr.

SCIE ALTERNATIVE



Scie alternative marchant au pied avec plateau mobile en tous sens. Prix . . . . de **400** à **500** fr.

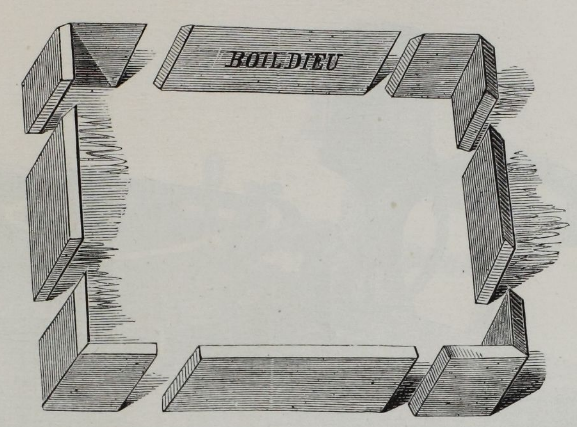
BISEAUTOIR ET RABOTS



Biseautoir	**N° 1.**	Table de 23 centimètres sur	32 centimètres	avec deux rabots et une clef.	Prix.	**55**	francs.
—	**N° 2.**	— 27	— 42	— — —	Prix.	**65**	—
—	**N° 3.**	— 33	— 50	— — —	Prix.	**80**	—
—	**N° 4.**	— 57	— 69	— avec une grande varlope, 2 rabots et une clef.	Prix. . .	**250**	—

ÉQUERRES ET GARNITURES DE HAUTEUR

POUR MOULER AU PAPIER ET OBTENIR LES BISEAUX DU CLICHÉ



Ce nouveau système d'équerre et de garniture permet, désormais, de se passer du biseautage au rabot, où l'on est susceptible de rafler les lettres du bord, ce qui occasionne de nombreuses corrections.

A l'aide de nos équerres et garnitures, le stéréotypeur moule, fond une page, quel que soit son format, ayant le biseau destiné au griffage.

Les praticiens comprendront de suite quels avantages leur sont offerts par notre système :

1° Économie de temps ;

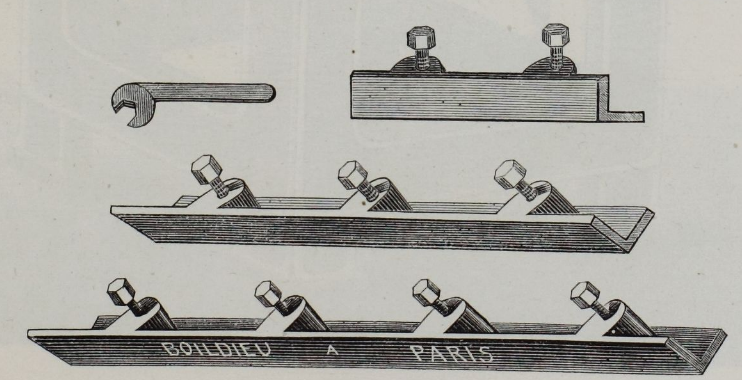
2° Solidité des biseaux, car il est prouvé qu'un biseau fondu d'une pièce avec la page est plus solide que celui fait au rabot à biseauter ;

3° Grande justesse dans la quadrature des pages ;

4° Avec nos équerres, on obtient de plus beaux résultats pour le moulage des cadres. — Cela est tellement vrai, que, lorsque le typographe désire obtenir un raccord parfait d'un cadre en filets, il emploie des équerres en matière destinées à maintenir la quadrature mathématique de sa composition.

Équerre en fer.	la pièce. .	**1** fr. **50**
En lames de 12 points.	le kil. . .	**6** fr. »
En lames de 24, 36 et 48 points.	le kil. .	**4** fr. »
— 72, 96 et 120 —	—	**3** fr. »

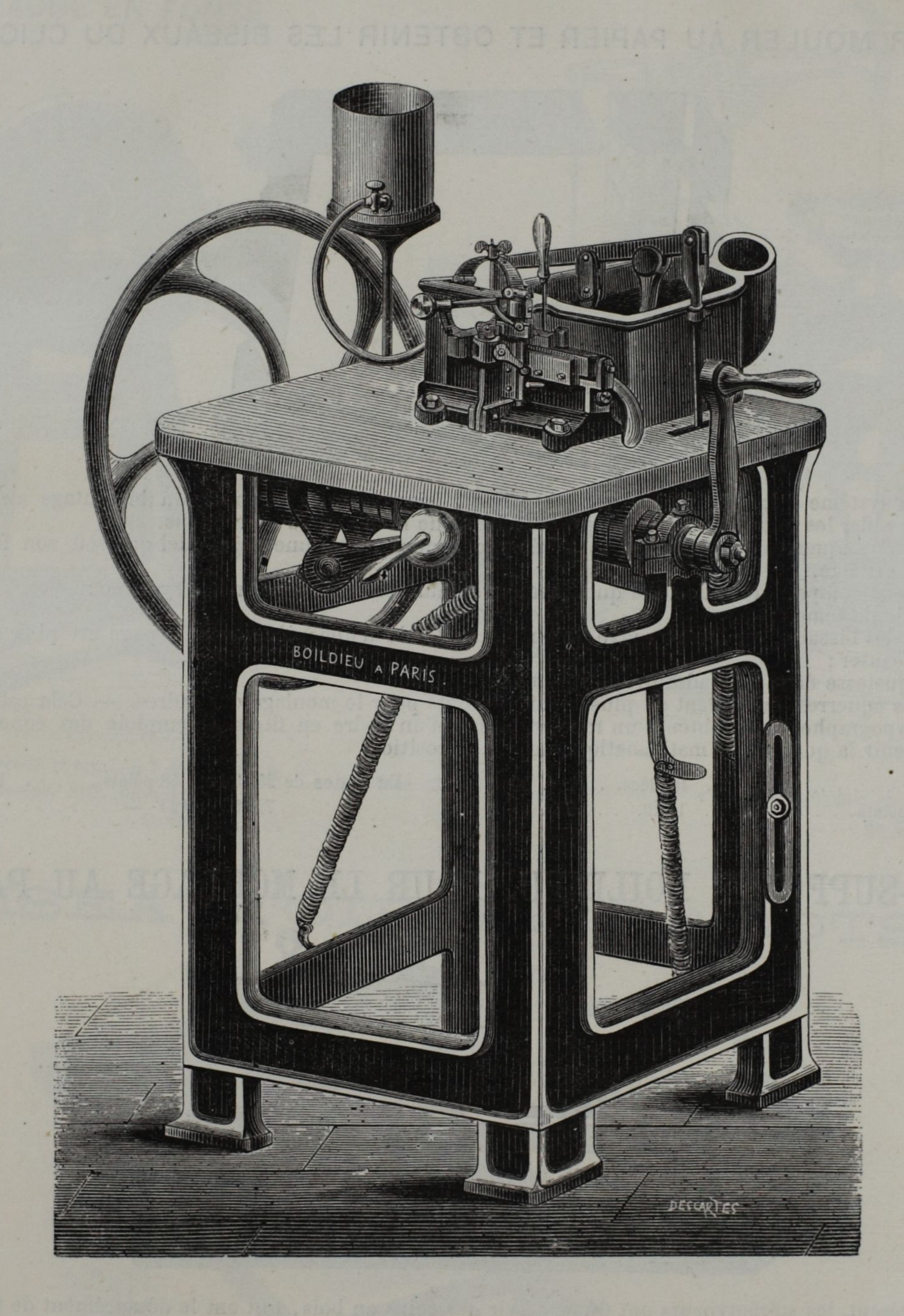
COINS-SUPPORTS BOILDIEU, POUR LE MOULAGE AU PAPIER



Jusqu'à présent, les stéréotypeurs ont dû se servir des coins en bois, qui ont le désagrément de mettre les lignes hors d'équerre et font souvent chevaucher le caractère. Frappés de cet inconvénient, nous avons inventé les *coins-supports Boildieu*, qui assurent un serrage parfait et suppriment tout l'attirail des supports pour le moulage.

Longueurs	10 cent.	**2** » pièce.
—	15 —	**2 50** —
—	20 —	**3** » —
—	25 —	**3 50** —
—	30 —	**4** » —
—	35 —	**4 50** —
Longueurs	40 cent	**5** » pièce
—	45 —	**5 50** —
—	50 —	**6** » —
—	55 —	**6 50** —
—	60 —	**7** » —

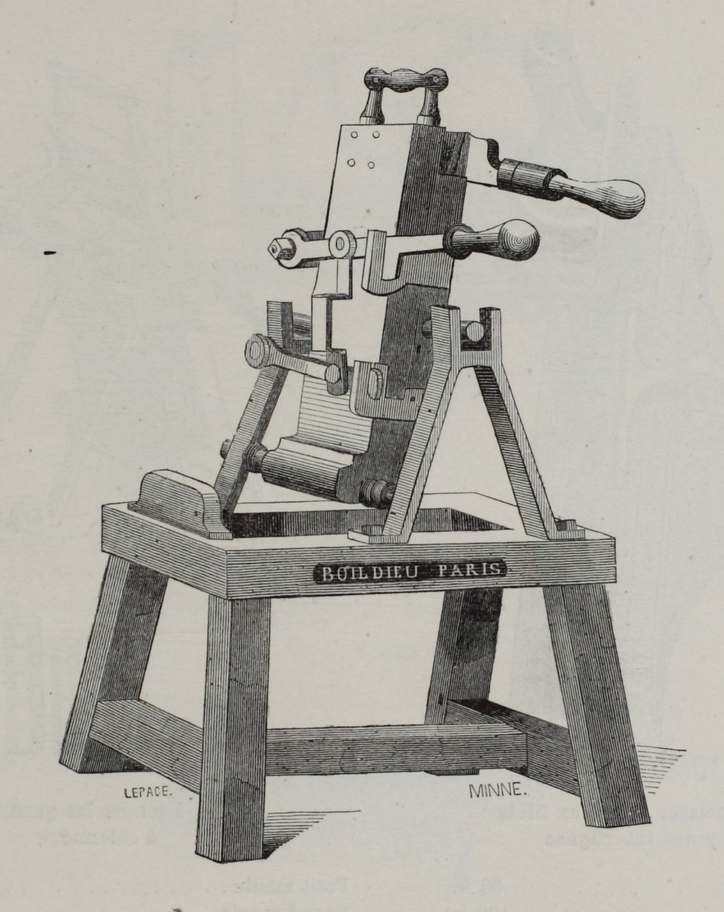
MACHINE A FONDRE LES CARACTÈRES



Cette machine, d'un nouveau système, peut fondre avec rapidité et une grande perfection, toute espèce de caractères; un enfant peut la faire manœuvrer et peut faire le travail de six hommes fondant par l'ancien système à la main; elle se règle facilement et sans tâtonnements sur toutes les forces de corps; elle est très-appréciée des praticiens qui en ont fait l'expérience.

Machine à fondre du corps 5 au corps 28. Prix.	**1,400** fr.
— du corps 24 au corps 48. Prix.	**2,300**

MACHINE A FONDRE LES INTERLIGNES



Avec cette machine on peut fondre des interlignes, sur une longueur de 40 centimètres, de 1 point 1/2, 2 points, 2 points 1/2, 3 points, 3 points 1/2, 4 points, 4 points 1/2, 5 points, 5 points 1/2 et 6 points. La manœuvre est très-commode et la justification facile : on peut fondre 2 interlignes à la fois et des lingots pleins jusqu'à 24 points d'épaisseur.

Prix : 800 fr. et 1,000 fr.

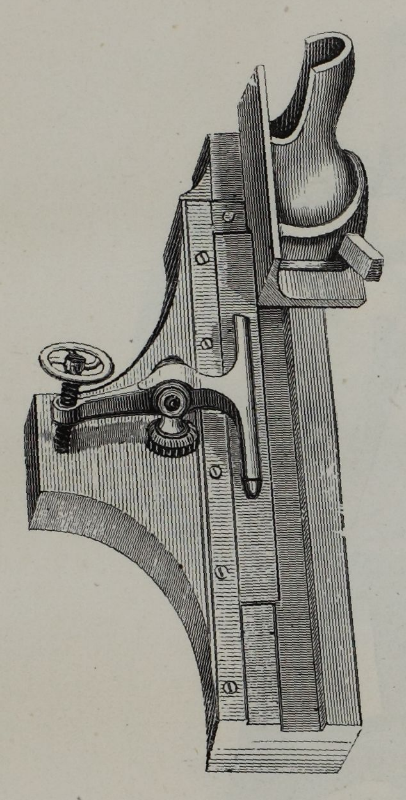
NOUVELLE MACHINE A FONDRE LES GARNITURES ET LES CADRATS

SUR TOUS LES CORPS

Depuis 800 jusqu'à 2,000 francs

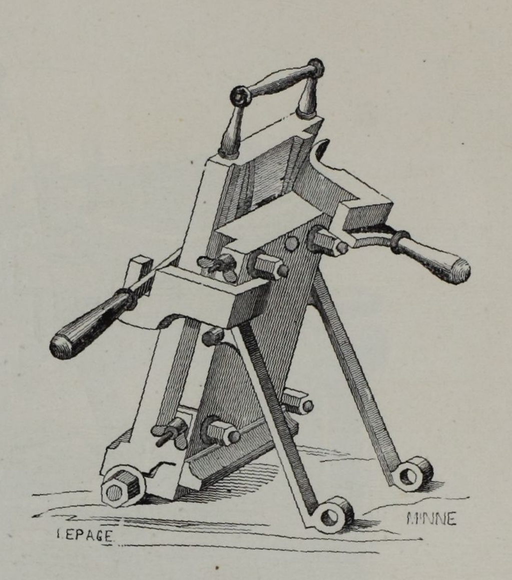
MOULE A FILETS DE TOUTES DIMENSIONS

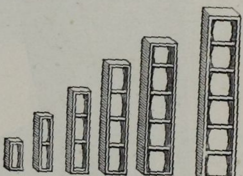
RABOT A FILET ET MOULE A GARNITURES



Rabot pour baisser les vieux filets
à la hauteur des interlignes

Petit modèle	60 fr.	
Grand modèle	100 fr.	





Moule à fondre les garnitures
à colonne

Petit moule	900 fr.	complet
Grand moule	1,300	—

RABOT POUR BAISSER LES VIEUX FILETS

Combien d'Imprimeurs de province et même de Paris mettent à la fonte les filets de 3, 6, 12, 18, 24 et 36 points lorsqu'ils sont hors de service?

Nous venons de construire un petit appareil destiné à les réduire à la hauteur des blancs, de telle sorte que l'Imprimeur y trouvera avantage et économie. Cet outil, d'un maniement simple et facile, ne réclame aucune étude pour son emploi.

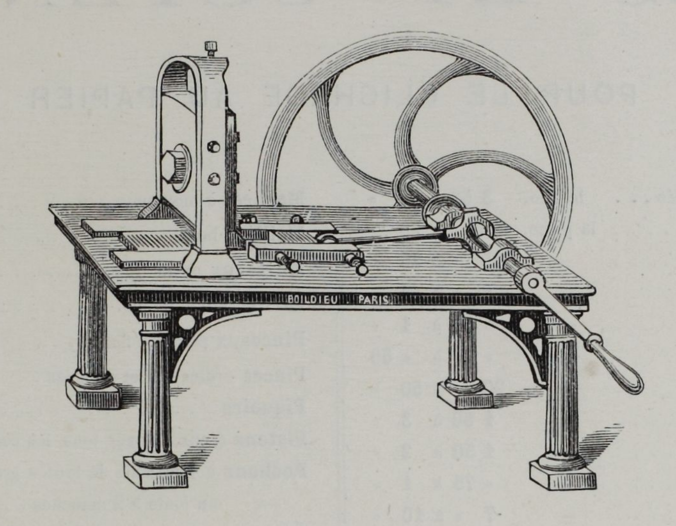
MOULE A FONDRE LES GARNITURES

Encore une nouvelle ressource qui complète la fabrication des blancs.

Un Imprimeur possédant une clicherie pourra, à l'avenir, fondre ses blocs, interlignes et garnitures, etc.

Ce moule, d'une précision extraordinaire, peut être justifié instantanément; il n'est point nécessaire d'être fondeur pour s'en servir.

NOUVELLE MACHINE A FAIRE LES ESPACES



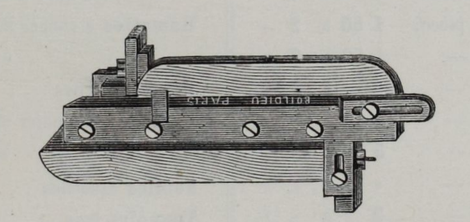
Cette machine marche d'une telle vitesse, qu'elle peut faire, en une demi-heure, assez d'espaces pour l'emploi de la journée d'un compositeur. La solidité et la perfection des ajustements étant une condition indispensable de ces machines, rien n'a été négligé pour rendre celle-ci parfaite.

Petit modèle	300 fr. »	**Grand modèle**	400 fr »

MOULE A MAIN

Pour fondre les interlignes de 24 cent. depuis 2 points jusqu'à 24 points

Prix : 80 fr.



MOULE A MAIN

Pour fondre les interlignes de 24 cent. depuis 2 points jusqu'à 24 points

Prix : 80 fr.

BLOCS EN PLOMB DE TOUS SYSTÈMES ET FORMATS

1 50 à 3 fr. le kilo

GRIFFES DE TOUTES ESPÈCES

Papier bull	la rame.	28 »	
— pelure	—	17 »	
— drap, 80 sur 62	le kilo.	1 25	
Ocre jaune ou rouge d'Auxerre	—	» 60	
Molleton pour la clicherie	le mètre.	3 25	
Blanc de Meudon en pain	le cent.	6 »	
Talc de Venise	le kilo.	» 80	
Colle de pâte	—	» »	

MOLLETON RÉGULE, PLOMB SUIVANT LE COURS

Commission pour tout ce qui concerne la Stéréotypie

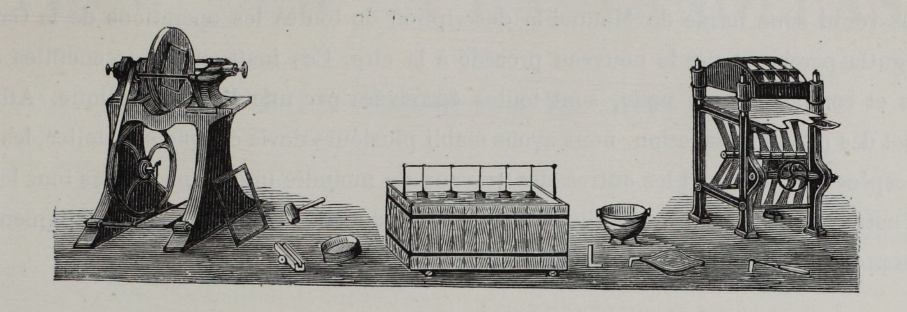
OUTILS ET USTENSILES

POUR LE CLICHAGE AU PAPIER

Biseaux ordinaires en fonte, dressés . . .	le kilo.	3 50 à » »
Blocs à échopper en bois	la pièce.	10 » à 20 »
— en fonte	—	15 » à 25 »
Brosses à mouler.	—	6 » à 8 »
— à huiler	—	» 50 à 1 »
Cadrats cuivre pour justifier.	—	» 30 à » 50
Chaudières en fonte.	—	20 » à 50 »
Ciseaux à échopper.	—	1 50 à 3 »
Diviseurs.	—	1 50 à 2 »
Échoppes.	—	» 75 à 1 »
Écumoires.	—	7 » à 10 »
Équerres à réchauffer pour moule. . . .	—	20 » à 40 »
— double, à coulisse hauteur de lettre	—	60 » à 100 »
— mince à coulisse 11 points . .	—	25 » à 50 »
Fers à souder.	—	4 » à 6 »
Garnitures en fer de hauteur	le kilo.	4 » à » »
Gratte-filets.	la pièce.	1 50 à 2 »
Grattoirs triangulaires pour les clichés.	—	1 50 à 2 »
Jetons	—	2 » à 2 50
— équerre à biseaux 12 points . . .	—	6 » à » »
Justifications cuivre.	—	5 » à 10 »
Limes aiguilles.	—	» 75 à » »
— écouennes.	—	2 » à » »
— et râpes assorties.	—	2 » à 4 »
Machines à percer pour la correction . .	—	45 » à 50 »
Marbres à imposer	—	80 » à 300 »

Marbres à mouler.	la pièce.	50 » à 300 »
Maillets buis.	—	2 » à 3 »
Marteaux ordinaires	—	2 50 à » »
Moules à interlignes.	—	60 » à 80 »
Pinceaux pour les flancs	—	2 » à 6 »
Pinces ordinaires et en acier	—	» 50 à 1 10
Piquoirs	—	1 50 à 2 »
Pistons (Jeux de) sur tous les corps. .	le jeu.	2 25 à 2 50
Pochons à 1 manche de toutes grandeurs.		5 » à 20 »
— en fonte à 2 manches	la pièce.	30 » à 40 »
Poinçons pour percer et clouer les clichés	—	1 » à » »
— à trous pour clouer les clichés	—	1 25 à » »
Pointes ordinaires.	—	» 15 à » »
— à embase	—	» 25 à » »
Rabots pour équarrir et dresser les clichés	—	20 » à » »
— pour faire le biseau du cliché . .	—	20 » à » »
Ramettes à clicher en fonte.	le kilo.	3 50 à » »
— en fer forgé.	—	5 » à » »
Râpes assorties	la pièce.	» 75 à 4 »
Rouleaux à mouler en bois.	—	8 » à 10 »
— en fer	—	10 » à 50 »
Sébiles assorties	—	1 » à 4 »
Taquoirs bois.	—	» 50 à » »
Tamis en laiton cuivre	—	5 » à » »
Varlope en fonte, à dresser les bois et les clichés hauteur de lettres	—	50 » à »

GALVANOPLASTIE



GALVANOPLASTIE

La Galvanoplastie, cette précieuse conquête de la science, est loin d'avoir reçu en typographie toutes les applications dont elle est susceptible. Cependant depuis la découverte de la merveilleuse perfection avec laquelle la gutta-percha prend l'empreinte des bois les plus délicatement gravés, d'immenses progrès se sont accomplis, et tous les anciens procédés de clichage ont été entièrement abandonnés.

Les éditeurs d'ouvrages illustrés ont compris combien il était avantageux de conserver intactes des gravures, souvent d'un grand prix, avec lesquelles ils peuvent obtenir un nombre considérable de clichés donnant une impression plus nette que le bois lui-même. Par suite de cette facilité de reproduction, des échanges internationaux ont été créés, des ouvrages dont l'illustration eût été impossible ont été publiés, et de nombreux travaux sont ainsi procurés à l'Imprimerie.

Malgré les magnifiques résultats obtenus pour les gravures, le clichage des livres par la galvanoplastie n'est pas encore aussi généralisé qu'il devrait l'être dans l'intérêt bien entendu des Imprimeurs et des Libraires. En effet, pour les uns, il y a un bénéfice réel à entreprendre l'impression d'ouvrages considérables avec une fonte très-minime, dont l'œil aura conservé toute sa netteté et sa délicatesse après avoir fourni un grand nombre d'empreintes; pour les autres, avantage immense d'avoir des clichés capables de donner à un nombre illimité des éditions imprimées sur des clichés toujours neufs.

L'emploi de ce puissant auxiliaire de la typographie ne saurait tarder à se généraliser, et, lorsque chaque imprimerie sera en possession d'un atelier de galvanoplastie, on pourra livrer les clichés en cuivre à un prix relativement inférieur à celui des clichés en matière ordinaire.

Convaincus de l'emploi de plus en plus fréquent de ce merveilleux procédé, nous nous sommes attachés à construire des appareils spéciaux à la typographie, en ayant recours aux lumières des savants qui ont fait de l'électricité le but de leurs travaux. Une ingénieuse disposition des cuves, l'installation économique des piles et

une disposition particulière des conducteurs de l'électricité, assurent la complète utilisation du fluide, et permettent de régler les courants de manière à arriver à la formation d'un métal homogène. Nos appareils sont toujours tenus au niveau des découvertes scientifiques, et ils se recommandent par leur facilité d'installation.

Nous avons réuni sous forme de Manuel la description de toutes les opérations de la Galvanoplastie par le procédé de la gutta-percha et par le nouveau procédé à la cire. Ces instructions, recueillies auprès des plus habiles praticiens et complétées par nous, sont toutes éprouvées par une longue pratique. Afin d'éviter toute désillusion au sujet des prix d'installation, nous avons établi plusieurs devis complets d'atelier, les uns permettant d'exécuter toute espèce de travaux et les autres des travaux de moindre importance. Dans tous les cas, on pourra se procurer dans notre établissement les outils ou portions d'ustensiles pour échange ou augmentation de matériel, ainsi que des produits chimiques de qualité garantie.

NOTIONS SUR LA GALVANOPLASTIE

PAR LE PROCÉDÉ A LA GUTTA

1. APPRÊT DU BAIN

Dans une cuve en bois garnie de gutta-percha, et d'une contenance de 50 litres, vous mettez environ 42 litres d'eau douce; ensuite vous suspendez à travers la cuve un petit panier en osier qui doit baigner dans l'eau, de 5 centimètres environ. Dans ce panier vous mettez, en cinq ou six fois, et à mesure qu'il se dissout, la quantité de 15 à 20 kilogrammes de sulfate de cuivre; puis, dans le bain, un demi-litre d'acide sulfurique. Au bout de quelques heures le sulfate de cuivre est dissous. Le bain alors doit peser 18 à 24 degrés au pèse-acide.

2. IMPOSITION

Avec une ramette à vis et des garnitures sur deux hauteurs, vous imposez la gravure ou l'objet dont vous voulez prendre l'empreinte, en ayant soin de bien garnir les vides avec de la gutta-percha un peu liquide. Si c'est un sujet qui a déjà servi à l'impression, il faut le nettoyer complétement et avec beaucoup de soin par le sulfure de carbone. Ensuite, à l'aide d'une brosse disposée pour ce travail, vous plombaginez soigneusement la gravure et vous la laissez imposée dans sa ramette sur le marbre de la presse.

3. APPRÊT DE LA GUTTA-PERCHA

Toute espèce de gutta-percha peut servir, pourvu qu'elle soit épurée, en petits ou en gros morceaux. Pour la détremper et la ramollir, vous la faites chauffer au bain-marie et dans l'eau chaude. Lorsqu'elle est molle, vous en faites, à la main, une boule ou pelote que vous posez dans le moule disposé pour cet usage; puis, après l'avoir couverte d'une légère feuille de zinc, dont la surface est mouillée, vous placez le moule sous la presse, et avec une forte pression vous obtenez une plaque de gutta, que vous coupez à la dimension de la gravure, à l'aide d'un couteau spécial.

4. PRISE DE L'EMPREINTE

Le morceau de gutta étant coupé comme il est dit ci-dessus, vous le plombaginez des deux côtés avec la brosse, afin que la matière ne colle point aux doigts; ensuite vous le tenez au-dessus d'un petit fourneau rempli de charbon de bois bien allumé. Dans cette position, et avec les deux mains, vous le tournez en tous sens. Lorsque la gutta est devenue assez molle pour fléchir sous les doigts, vous la posez sur la gravure, vous posez une petite feuille de zinc, mouillée comme il est dit plus haut, très-mince par dessus, vous poussez le tout sous la presse, et, vivement, vous lui faites subir une très-forte pression, que vous laissez durant quelques minutes, pour donner à l'empreinte le temps de se refroidir. Vous aurez eu le soin, préalablement, de placer la ramette au milieu de la presse, afin d'obtenir une pression bien égale.

5. APPRÊT DE L'EMPREINTE AVANT DE LA METTRE AU BAIN

Il faut couper ce qu'il y a de trop autour du moule, en ayant soin de laisser autour de l'empreinte un espace pour clouer les baguettes: ensuite vous percez deux trous en haut de l'empreinte pour y attacher un fil de laiton rouge recuit; ce fil sert de conducteur pour couvrir l'empreinte de cuivre et pour l'accrocher à la tringle; quand c'est une empreinte très-grande, il faut mettre plusieurs attaches; pour activer le cuivrage, voyez la figure page 29. Après cette opération, ayez soin de graisser le bord de l'empreinte avec du suif pour que le cuivre ne s'attache pas derrière le moule. Pour la tenir en équilibre dans le bain, attachez derrière l'empreinte un petit lingot de plomb entouré de gutta.

6. AMALGAME DES ZINCS

Tenez le zinc debout dans un petit vase en grès ordinaire, appelé *terrine*, et, à l'aide d'un pinceau que vous trempez dans l'amalgame, composé de mercure et d'acide sulfurique, vous donnez une légère couche au zinc. Cet apprêt se fait chaque fois que vous mettez au bain. Quand le zinc est neuf, il faut le nettoyer légèrement avec un peu d'acide sulfurique, pour que l'amalgame prenne mieux.

7. APPRÊT DU DIAPHRAGME

Vous mettez ce diaphragme dans la cuve, après l'avoir rempli d'eau douce très-propre, 2 centimètres plus bas que l'eau de la cuve; vous y ajoutez un petit verre d'acide sulfurique, et, lorsque l'on n'aura pas eu recours au moyen d'amalgame indiqué ci-dessus, on se contentera de laisser tomber dans le diaphragme trois gouttes de sel à amalgame composé à cet effet. Cela fait, le liquide du diaphragme doit peser 3 degrés au pèse-acide.

8. APPRÊT DES TRINGLES EN CUIVRE SE POSANT SUR LA CUVE

Ayez toujours soin de nettoyer les tringles en cuivre et de les tenir très-propres, surtout au moment de mettre au bain. Vous les posez sur la cuve et vous mettez votre diaphragme poreux au milieu de cette cuve, la tringle du milieu au-dessus du diaphragme. Après avoir amalgamé votre zinc, vous le fixez avec une griffe mobile à vis, et vous l'accrochez à la tringle en cuivre.

9. MISE AU BAIN

Vous remplissez la boîte en gutta-percha de sulfate de cuivre, accrochée dans le bain, du côté opposé à l'empreinte et regardant l'œil du moule. Vous prenez votre empreinte et vous la plombaginez complétement du côté de l'œil seulement. Ensuite vous prenez de l'alcool à 36 degrés, vous en mettez dans un verre et vous le laissez tomber sur l'œil de votre empreinte, de manière à bien humecter l'œil et également partout, le tout au-dessus d'un vase, à seule fin de ne pas perdre l'alcool.

Cette opération faite, vous l'accrochez à la tringle, l'œil regardant la pile, qui est le vase poreux, de manière qu'elle soit baignée entièrement sans toucher le fond du bain, et vous voyez tout de suite fonctionner votre pile ; c'est-à-dire le dépôt se produire sur l'empreinte et se couvrir au bout de quelques heures. Si elle ne se garnit pas bien, vous ajoutez deux gouttes d'alcool et vous la replongez dans le bain. Si la pile fonctionnait mal, vous mettriez deux gouttes d'amalgame dans le diaphragme, afin d'activer l'action de la pile. En la stimulant de cette manière et souvent, on peut obtenir une empreinte en douze heures de temps, mais cela devient coûteux. Pour obtenir économiquement un bel et bon produit, très-fort en cuivre, il faut vingt à trente heures.

Quand vous trouverez que l'empreinte est suffisamment forte vous la retirerez du bain, ainsi que le zinc et le diaphragme ; vous mettez le diaphragme dans un baquet d'eau et le laissez dégorger constamment.

10. AU SORTIR DU BAIN

Vous présentez l'empreinte au-dessus d'un fourneau de charbon de bois allumé, en la retournant avec les mains, sens dessus dessous ; sitôt que la gutta est un peu chaude, la coquille en cuivre se détache de la gutta.

11. PREMIÈRE GARNITURE AU BLANC AVANT L'ÉTAMAGE

Délayez une certaine quantité de blanc d'Espagne ou de Meudon dans un peu d'eau pour former une pâte malléable. Vous couvrez ensuite votre coquille, en remplissant complétement l'œil et les creux pour les préserver de la filtration de la soudure.

12. ÉTAMAGE DE LA COQUILLE

Avec la poêle à soudure que vous posez sur le fourneau de charbon, vous faites chauffer la soudure à la fusion liquide; soudure ordinaire en baguette dont se servent les plombliers, les ferblantiers, mêlée avec moitié de plomb, etc. Vous tenez la coquille de cuivre au-dessus du fourneau avec des pinces, et un peu d'acide chlorhydrique dans la coquille du côté opposé de l'œil. Aussitôt que l'acide bout, vous prenez avec une petite cuiller en fer à long manche un peu de soudure dans votre poêle, que vous roulez de quart en coins, à droite et à gauche, afin d'étamer partout la coquille et de la jeter dans un seau d'eau.

13. GARNITURE DE LA COQUILLE POUR LA REMPLIR

Vous dressez à la main votre coquille et vous clouez autour une baguette en bois blanc de peuplier, de 8 à 12 millimètres de large, sur 7 à 8 d'épaisseur, que vous clouez avec de petits clous à tête plate très-fins. On se pose sur un marbre en fonte pour river les clous et pour former un cadre autour de la coquille, afin de garantir la matière en plomb pour remplir la coquille.

14. DEUXIÈME GARNITURE AU BLANC POUR REMPLIR LA COQUILLE

Vous prenez un peu de blanc d'Espagne ou de Meudon que vous délayez pour en former une même pâte, semblable à celle que vous avez faite pour l'étamage ; vous garnissez de même en plus les petits joints du cadre où la matière pourrait filtrer et plomber l'œil du cliché galvanoplastique ; vous prenez une petite réglette en bois dur ; et, lorsque le blanc mis sur votre coquille a bien séché, vous grattez avec votre petite réglette la surface de l'œil seulement pour qu'il ne reste pas de pâte sur l'œil : sans cela la pression formerait des cavités à votre pièce.

15. REMPLISSAGE DE LA COQUILLE

La presse est disposée de manière à recevoir un marbre à remplir, bien droit, qui glisse entre deux tasseaux. Vous posez une feuille de papier registre sur le marbre à remplir qui est prêt à glisser sur la presse. Vous faites fondre de la matière un peu plus douce que celle d'imprimerie, chaude à la *fusion seulement.* Vous posez votre coquille en cuivre sur la feuille de papier registre ; avec votre cuiller ou pochon, vous coulez cette matière dans la coquille en la tenant avec deux réglettes à la main afin de la maintenir fixe. Aussitôt qu'elle est remplie au niveau des baguettes, vous glissez vivement le marbre sous la presse et vous faites une légère pression. Le plomb étant refroidi, vous retirez la coquille remplie.

A la scie circulaire, vous coupez les pourtours, autrement dits les baguettes, afin de laisser de quoi faire un biseau pour le montage du cliché.

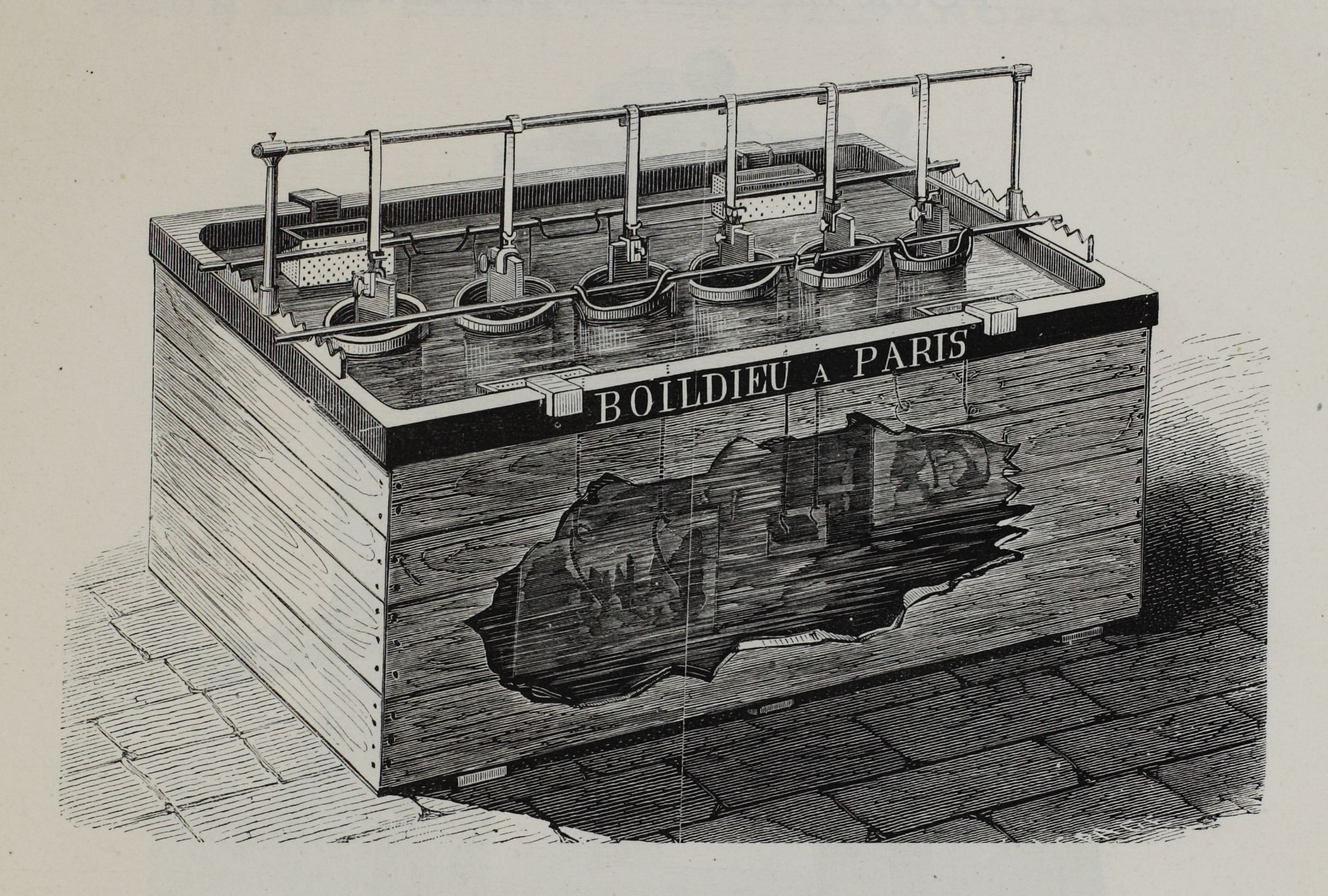
16. NETTOYAGE DU CLICHÉ GALVANOPLASTIQUE

Vous trempez votre cliché dans un vase d'eau, et avec une brosse vous nettoyez le blanc ; pour dérocher complétement, vous prenez une autre brosse avec de l'acide sulfurique, vous frottez l'œil du cliché jusqu'à ce qu'il devienne d'un rouge très-vif. Pour le sécher, vous le passerez dans la sciure de bois blanc.

17. OPÉRATIONS FINALES

Vous présentez une règle d'acier et vous voyez si le cliché est droit du côté de l'œil, et avec un marbre bien droit vous posez une feuille de papier registre sur le cliché, du côté de l'œil ; avec un marteau spécial, en dessous, vous renfoncez la matière avec des poinçons en acier faits à cet usage, c'est-à-dire carré, rond, droit ou triangulaire, afin de faire ressortir la partie droite de l'œil pour l'impression ; vous montez le cliché sur le tour, vous le réduisez d'épaisseur en mettant l'œil du cliché sur le plateau du tour, avec une feuille de papier; ensuite vous montez le cliché sur un bloc en bois ou sur un bloc en plomb ; de là vous le portez à l'impression.

PILE ET CUVE EN GUTTA-PERCHA



Ces cuves sont construites en chêne très-épais et garnies intérieurement d'une forte épaisseur de gutta-percha ; les tringles, les supports, les agrafes sont en cuivre rouge et non en cuivre jaune : le cuivre rouge est reconnu le meilleur conducteur de l'électricité ; la dimension et la hauteur des vases ainsi que des paniers sont calculées suivant les cuves.

PRIX ET DIMENSIONS DES CUVES

Cuve n° 1. De 55 centimètres sur 42 centimètres intérieur, avec 3 vases poreux, 4 paniers en gutta pour le sulfate de cuivre, 3 zincs, tringles, supports, agrafes en cuivre rouge. Prix . . . . 300 fr.

Cuve n° 2. De 78 centimètres sur 50 centimètres intérieur, avec 4 vases poreux, 4 paniers en gutta pour le sulfate de cuivre, 4 zincs, tringles, supports, agrafes en cuivre rouge. Prix . . . . 400 »

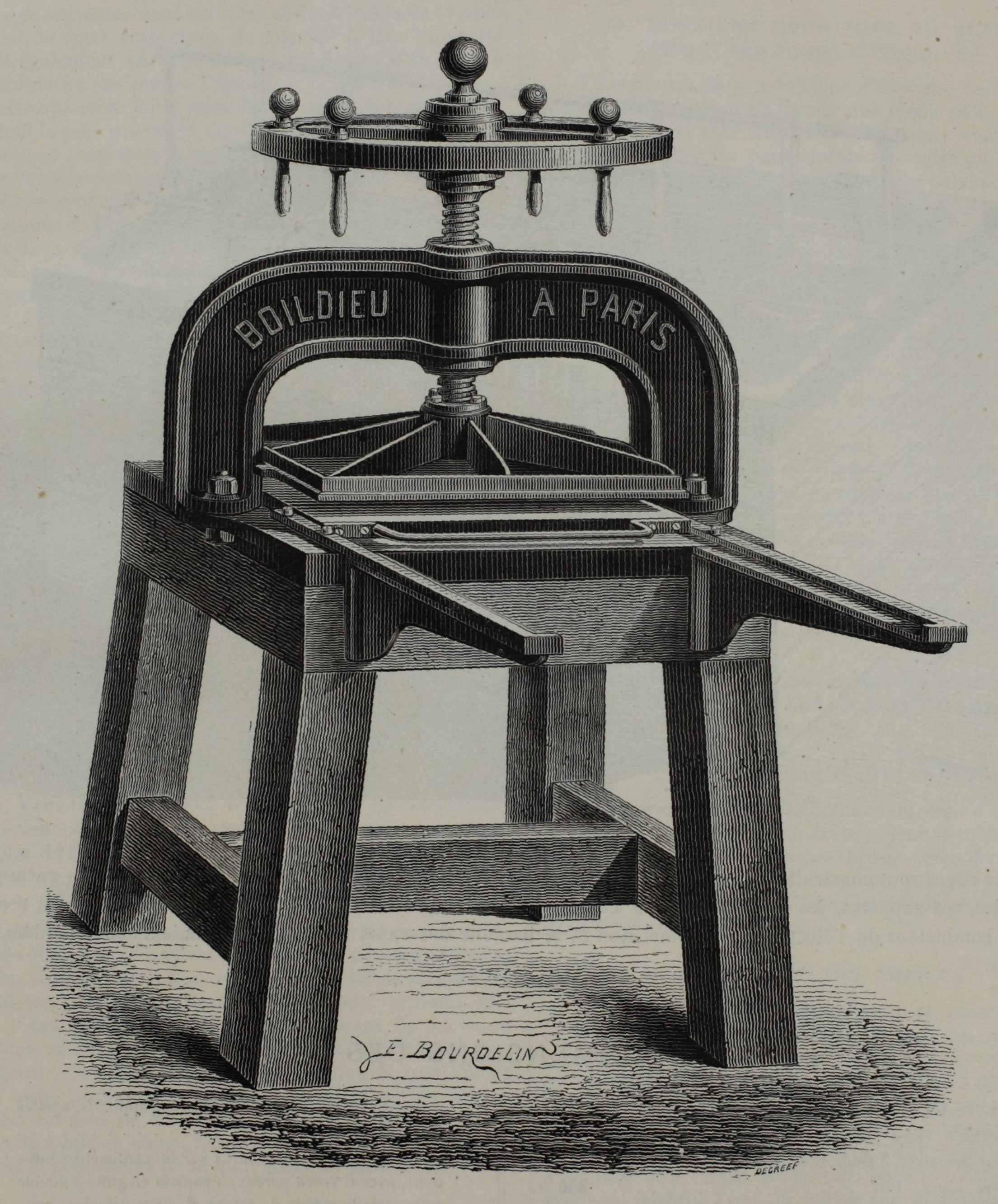
Cuve n° 3. De 95 centimètres sur 55 centimètres intérieur, avec 5 vases poreux, 4 paniers en gutta pour le sulfate de cuivre, 5 zincs, tringles, supports, agrafes en cuivre rouge. Prix . . . . 500 »

Cuve n° 4. De 110 centimètres sur 60 centimètres intérieur, avec 6 vases poreux, 4 paniers en gutta à double patte pour le sulfate de cuivre, 6 zincs, tringles, supports, agrafes en cuivre rouge. Prix . . . . 600 »

Cuve n° 5. De 110 centimètres sur 86 centimètres intérieur, avec 10 vases poreux, disposés sur 2 rangs, 4 paniers en gutta à double patte sur les côtés et 2 au milieu, à 4 pattes, 10 zincs, tringles, supports, doubles agrafes en cuivre rouge . . . . 700 »

PRESSE A EMPREINTE A PERCUSSION

POUR LA GALVANOPLASTIE

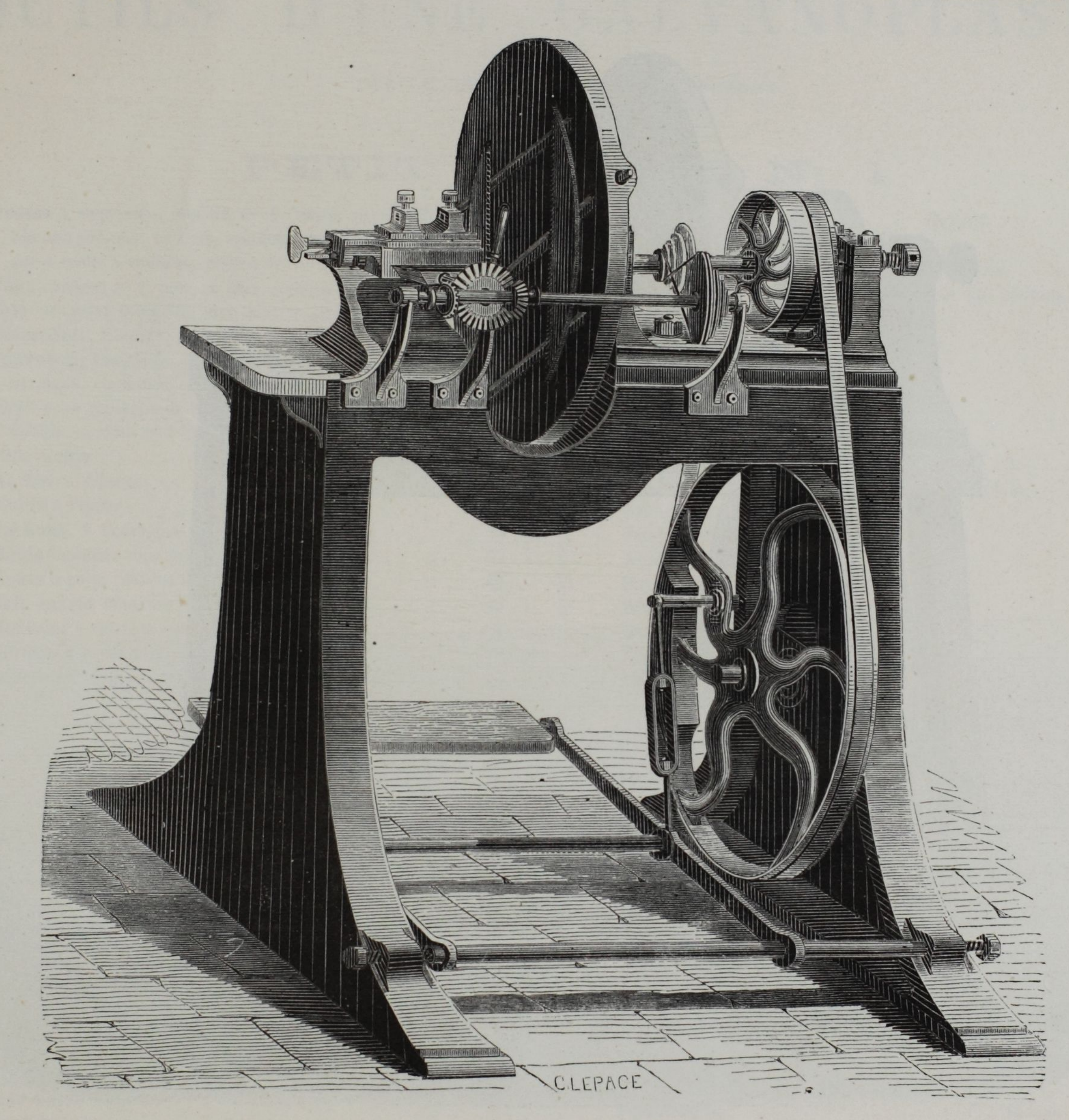


Cette presse est du système à percussion; un homme seul a la force de quatre réunis et peut prendre l'empreinte et doubler un très-grand format; il y a un marbre à coulisse glissant sur des supports placés sur le devant de la presse, l'ouvrier n'a qu'à le pousser sous la platine pour prendre l'empreinte et doubler.

Modèle	**nº 1.**	Platine de 34 centimètres	sur 50 centimètres.	Prix	....	600 fr.
—	nº 2.	— de 40 —	sur 65 —		....	800
—	nº 3.	— de 56 —	sur 75 —		....	1,200

NOUVEAU TOUR

POUR LES CLICHÉS DE GALVANOPLASTIE

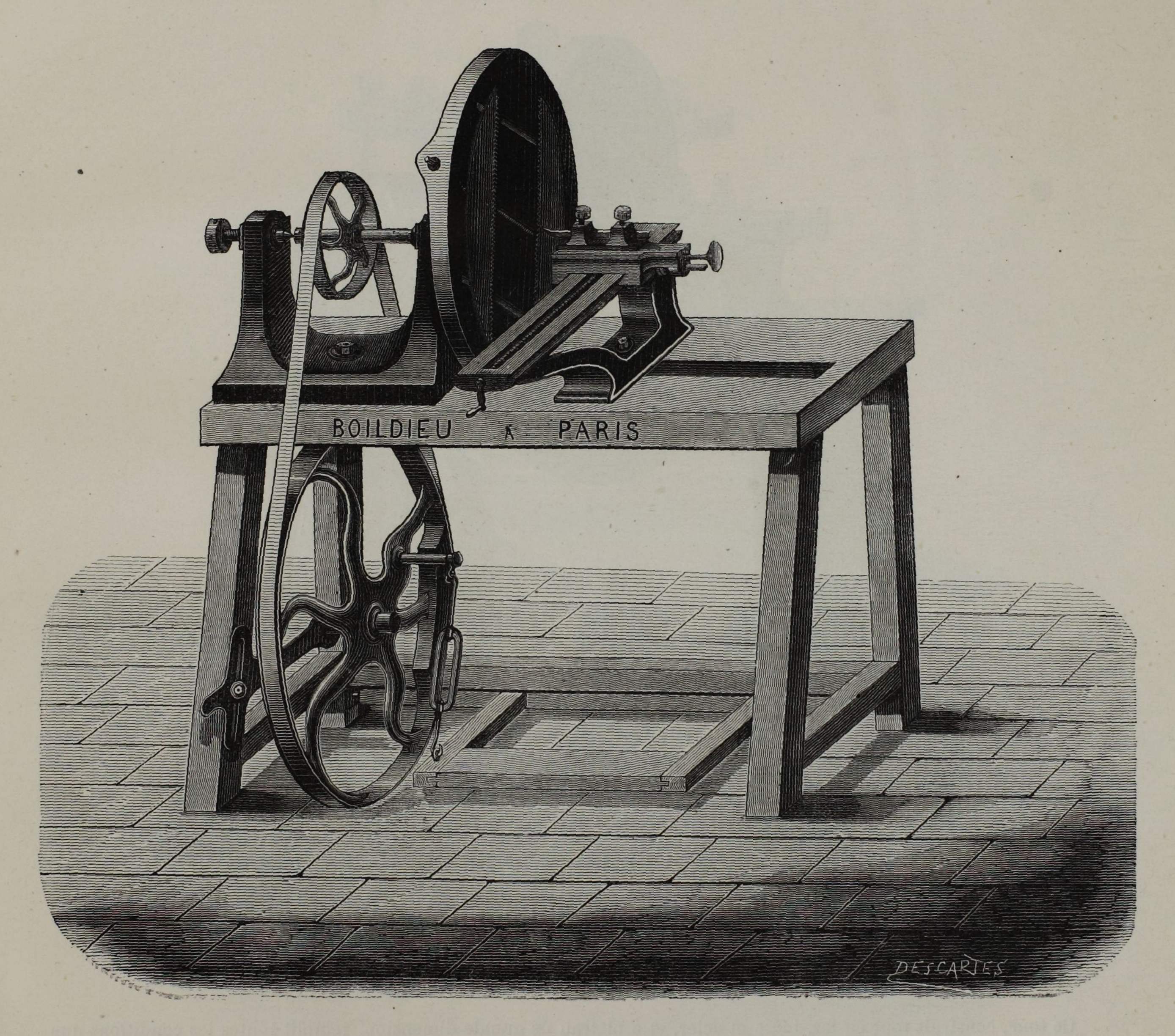


Ce tour, construit tout en fer, fonte et acier, et à plateau de grande dimension, remplit toutes les conditions que l'on a pu désirer jusqu'à ce jour. Le chariot mobile, par un mouvement combiné d'une extrême facilité, suit le mouvement du plateau, ce qui permet de faire des clichés d'une justesse parfaite. Il marche à la vapeur ou à l'aide d'une pédale.

N° 1.	Tout en fonte, plateau de 46 cent. de diamètre,	marchant au pied,	sans chariot mobile. Prix.		**1,000** fr.
N° 2.	— de 50 cent. de diamètre,	—			**1,400**
N° 3.	— de 63 cent. de diamètre,	—			**1,800**
N° 4.	— de 46 cent. de diamètre,	marchant au pied et à la vapeur,	avec chariot mobile marchant seul.		**1,600**
N° 5.	— de 50 cent. de diamètre,	—	—		**2,000**
N° 6.	— de 63 cent. de diamètre,	—	—		**2,500**

TOUR POUR LES CLICHÉS DE GALVANOPLASTIE

MONTÉ SUR PIED EN BOIS



Ce tour est sur pied en bois et d'une grande simplicité à manœuvrer, un homme seul peut le faire marcher, le volant se baisse ou se lève à volonté pour tendre la courroie, on règle la course de la pédale au moyen de deux crochets se vissant dans un écrou spécial. Le système de plateau à griffes à coulisses ainsi que le chariot est le même que le tour tout en fonte.

Tour pied en bois nº 1. Plateau de 46 centimètres de diamètre, marchant au pied sans chariot mobile. Prix . . . . **700** fr.
— nº 2. — de 50 — — Prix **900**

NOTA : On peut faire marcher ces tours à la vapeur, suivant la demande.

DÉTAIL
DES
OUTILS D'UNE GALVANOPLASTIE
PAR LE PROCÉDÉ A LA GUTTA-PERCHA

PETIT MODÈLE N° 1

1 **Presse** à empreinte, modèle n° 1 (*voyez* page 102), montée sur pied en bois, système à percussion, avec son marbre à coulisse, platine de 50 × 34	600 »
1 **Tour** complet n° 1, pied en bois, plateau de 46 cent.	700 »
1 **Scie** circulaire complète, marchant au pied	600 »
1 **Biseautoir**, 2 rabots et 1 clef	65 »
1 **Fourneau**, chaudière de 30 cent., complet, porte, barreaux, cheminée (*voyez* page 79)	250 »
1 **Cuve** avec appareils de tringles supports, 55 × 42 intérieur, modèle n° 1 (*voyez* page 101)	300 »
1 **Pèse-acide**	4 »
1 **Marbre** à dresser	60 »
1 **Pierre** à l'huile	12 »
2 **Pochons**, 1 Écumoire	25 »
1 **Meule** montée, auge fonte	35 »
1 **Moule** à gutta (*allant sur la presse*)	25 »
1 **Bain-marie** fer-blanc	20 »
1 **Marteau** à dresser à deux têtes	8 »
12 **Poinçons** à dresser	18 »
1 **Fourneau** long pour la gutta	20 »
A reporter	2,742 »
Report	2,742 »
1 **Poêle** à soudure	3 »
6 **Ramettes** en fonte, avec leurs supports à vis	200 »
Ramettes en fer forgé et garnitures de hauteur, le kilo 5 fr.	
6 **Limes** et râpes assorties	12 »
1 **Pince** à double coupe	4 »
1 **Marbre** à imposer, 80 × 70	80 »
1 **Bloc** à échopper en fonte	15 »
1 **Règle** en acier	20 »
Plombagine . . . le kilo	12 »
Alcool, suivant le cours, au kilo	» »
Amalgame, —	» »
Acide sulfurique, —	» »
Acide chlorhydrique, —	» »
Sulfate de cuivre, —	» »
Zinc pour diaphragme, —	» »
Gutta-percha, —	» »
Laiton rouge, —	» »
Emballage	150 »
TOTAL	3,238 »

MODÈLE N° 2

1 **Presse** à empreinte n° 2 (*voyez* page 102), montée sur pied en bois, système à percussion, marbre mobile, platine de 40 × 65	800 »
1 **Tour** complet, tout en fonte, plateau de 50 cent. de diamètre, marchant au pied (*voyez* page 103)	1,400 »
1 **Scie** circulaire marchant au pied	600 »
1 **Biseautoir**, 2 rabots et 1 clef	80 »
1 **Cuve** avec appareils de tringles, supports, modèle n° 2, de 78 sur 50 intérieur (*voyez* page 101)	400 »
1 **Fourneau** complet avec plaque, chaudière de 30 cent., porte, barreaux, cheminée (*voyez* page 79)	250 »
1 **Pèse-acide**	4 »
1 **Marbre** à dresser	80 »
1 **Pierre** à l'huile	15 »
2 **Pochons**, 1 écumoire	30 »
1 **Meule** à affûter, auge en fonte	40 »
1 **Moule** à gutta	35 »
1 **Bain-marie** fer-blanc	20 »
1 **Fourneau** long pour la gutta	20 »
1 **Marteau** à dresser à deux têtes	8 »
12 **Poinçons** à dresser	18 »
1 **Poêle** à soudure	3 »
A reporter	3,803 »
Report	3,803 »
8 **Ramettes** en fonte, avec leurs coins supports à vis et clef	300 »
Ramettes en fer forgé et garnit. de haut., le kilo 5 fr.	
6 **Ciseaux** à gutta emmanchés	12 »
1 **Serpette** à gutta	6 »
12 **Limes** et râpes assorties	24 »
1 **Pince** à double coupe	4 »
1 **Règle** en acier	25 »
1 **Marbre** fonte à imposer, 80 × 100	100 »
1 **Bloc** à échopper, en fonte	25 »
Plombagine . . . le kilo.	12 »
Alcool, suivant le cours, au kilo	» »
Amalgame, —	» »
Acide sulfurique, —	» »
Acide chlorhydrique, —	» »
Sulfate de cuivre, —	» »
Zinc pour diaphragme, —	» »
Gutta-percha, —	» »
Laiton rouge, —	» »
Emballage	180 »
TOTAL	4,491 »

GRAND MODÈLE N° 3

1 **Presse** à empreinte, modèle 3 (*voyez* page 102), montée sur pied en bois, système à percussion avec marbre à coulisse, platine 56×75	1,200	»
1 **Tour** complet grand modèle, plateau de 63 cent. de diamètre, marchant au pied et à la vapeur (*voyez* page 101)	2,500	»
1 **Scie** circulaire marchant au pied	600	»
1 **Biseautoir**, 2 rabots et 1 clef	80	»
1 **Cuve** avec appareils tringles, supports, modèle n° 3, complète 95×55 intérieur (*voyez* page 101)	500	»
1 **Fourneau** complet, avec plaque chaudière de 35 cent. de diamètre, porte, cheminée, clef	350	»
1 **Pèse-acide**	4	»
1 **Marbre** à dresser	80	»
1 **Pierre** à l'huile	15	»
2 **Pochons** } 1 **Écumoire** }	30	»
1 **Meule** à affûter, auge fonte	40	»
1 **Moule** à gutta	35	»
1 **Bain-marie** fer-blanc	20	»
1 **Fourneau** long pour la gutta	20	»
1 **Marteau** à dresser à deux têtes	8	»
A reporter	5,482	»
Report	5,482	»
12 **Poinçons** à dresser	18	»
1 **Poêle** à soudure	3	»
12 **Ramettes** en fonte avec leurs coins supports à vis et clef	500	»
Ramettes en fer forgé et garnitures de hauteur, le kilo 5 fr.		
12 **Limes** et râpes assorties	24	»
1 **Pince** à double coupe	4	»
1 **Serpette** à gutta	6	»
6 **Ciseaux** à gutta emmanchés	12	»
1 **Règle** en acier	25	»
1 **Marbre** fonte à imposer 80×100	100	»
1 **Bloc** à échopper, en fonte	25	»
Plombagine le kilo.	12	»
Alcool, suivant le cours, au kilo	»	»
Amalgame, —	»	»
Acide sulfurique, —	»	»
Acide chlorhydrique, —	»	»
Sulfate de cuivre, —	»	»
Zinc pour diaphragme, —	»	»
Gutta-percha, —	»	»
Emballage	200	»
TOTAL	6,411	»

OUTILS ET USTENSILES POUR LA GALVANOPLASTIE

Bain-marie en fer-blanc		de	20	»	à	30	»
Barreaux en fonte	au kilo	de	»	»	à	»	»
Biseautoir et rabots (*voyez* page 88)		de	65	»	à	80	»
Blocs à échopper, en fonte		de	15	»	à	50	»
Boîtes en gutta pour le sulfate de cuivre		de	10	»	à	20	»
Brosses à plombaginer		de	2	»	à	6	»
Brosses de tous les modèles		de	»	»	à	»	»
Chaudières en fonte de tous les modèles		de	20	»	à	50	»
Ciseaux à gutta		de	1	50	à	2	»
Clef à douille, pour ramettes à vis		de	»	»	à	»	»
Clous à baguette	le kilo.	de	»	»	à	3	»
Compas d'épaisseur pour les galvanos		de	5	»	à	8	»
Couvercle en fonte		de	»	»	à	10	»
Cuves en chêne, garnies de gutta (*voyez* p. 101)		de	»	»	à	»	»
Échoppes		de	»	75	à	1	»
Écumoires		de	7	»	à	10	»
Étaux de toutes dimensions		de	»	»	à	»	»
Fourneaux pour la gutta		de	10	»	à	20	»
Garnitures en fonte de hauteur	le kilo	»	»	»	à	5	»
Griffes à vis		de	1	»	à	3	»
Maillets buis		de	2	»	à	3	»
Marbres à remplir		de	50	»	à	100	»
Marbres à dresser		de	60	»	à	100	»
Marbres à imposer		de	80	»	à	110	»
Marteau à dresser, à deux têtes		de	»	»	à	8	»
Marteau ordinaire						2	50
Meules à affûter, auge fonte		de	35	»	à	100	»
Moules à gutta		de	15	»	à	45	»
Pèse-acide		de	4	»	à	5	»
Pierres à l'huile montées		de	10	»	à	20	»
Pinces à double coupe		de	3	»	à	4	»
Plombagine	le kilo.					12	»
Pochons		de	5	»	à	20	»
Poêles à soudure		de	3	»	à	4	»
Poinçons à dresser, le jeu de 6		de	»	»	à	9	»
Portes de fourneaux		de	20	»	à	30	»
Presses à galvano (*voyez* page 102)		de	»	»	à	»	»
Ramettes en fonte	le kilo.	de	3	»	à	3	50
Ramettes à vis, en fonte		de	»	»	à	4	»
Ramettes en fer forgé		de	»	»	à	5	»
Règles en acier		de	10	»	à	30	»
Scies circulaires et à rubans (*voyez* pages 83 et 84)							
Serpettes à gutta		de	3	»	à	6	»
Tours à clichés (*voyez* pages 103 et 104)		de	»	»	à	»	»
Tringles en cuivre		suivant la dimension					
Varlope		de	»	»	à	50	»

GALVANOPLASTIE

PROCÉDÉ A LA CIRE

NOTIONS SUR LA GALVANOPLASTIE

PAR LE PROCÉDÉ A LA CIRE

Par BOILDIEU & FILS

Le procédé de galvanoplastie à la cire, employé depuis de longues années déjà en Angleterre et en Amérique, est encore tout nouveau en France. A ce titre, nous avons pensé que tous les typographes qui s'intéressent à la galvanoplastie seraient bien aises d'avoir des renseignements détaillés sur le procédé à la cire et sur les moyens d'arriver à de prompts résultats avec cette méthode.

Nous allons essayer de rendre compréhensibles les détails techniques de cette nouvelle méthode, afin d'éviter aux typographes qui l'essayeront les tâtonnements et les ennuis inhérents aux débuts de tout système nouveau.

Ces renseignements seront rapidement appréciés, quand on saura combien le moulage à la cire est plus avantageux que le moulage à la gutta-percha.

Un mouleur peut faire de 20 à 25 moules à l'heure par le procédé à la cire, et, par ce système, les coquilles sont suffisamment fortes après huit ou dix heures de bain; tandis qu'avec le procédé à la gutta, le mouleur ne peut produire plus de 10 ou 12 moules à l'heure, et les coquilles ont besoin, pour première épaisseur, de vingt-cinq à trente heures de bain.

1re OPÉRATION

PRÉPARATION DU BAIN

Ayant une cuve de 1m,50 de longueur sur 90 centimètres de largeur et 1 mètre de profondeur, on la remplit d'eau douce jusqu'à 70 centimètres de hauteur; puis on y ajoute de l'acide sulfurique jusqu'à ce que le liquide pèse 10 degrés au pèse-acide. On descend alors dans ce bain, à 5 centimètres environ au-dessous de la surface, un panier rempli de sulfate de cuivre, et, à mesure que les cristaux se dissolvent, on les remplace, jusqu'à ce que le liquide pèse 16 degrés au pèse-acide.

2e OPÉRATION

PRÉPARATION DE LA PILE ÉLECTRIQUE

On remplit d'eau douce une cuve de 1m,50 de longueur sur 45 centimètres de largeur et 1 mètre de profondeur. Cette eau est additionnée d'acide sulfurique, jusqu'à 18 degrés du pèse-acide, et on a soin d'agiter le bain dans toutes ses parties, pour que le mélange soit aussi complet que possible.

3e OPÉRATION

PRÉPARATION DE L'APPAREIL DU BAIN ET DE LA PILE

On place sur la cuve destinée au bain deux tringles de cuivre rouge, auxquelles on fixe, à chaque bout, deux fils conducteurs allant de la pile au bain et du bain à la pile, de façon que les deux conducteurs de chaque côté se croisent sans se toucher.

Il est extrêmement important, pour le bon fonctionnement de l'appareil, que les tringles de cuivre rouge soient parfaitement propres, et, pour cela, il suffit de les nettoyer souvent au papier de verre.

4e OPÉRATION

PRÉPARATION DES RODES ET DES ANODES

Les tringles de cuivre rouge, de la largeur du bain, doivent être placées en travers de la cuve, de la manière suivante : un bout doit porter sur la tringle de côté et du conducteur; l'autre bout doit se trouver élevé par un petit support de bois, afin que l'électricité ne soit pas arrêtée; on met ensuite une autre tringle à côté de la première, mais en ayant soin de placer le support dans l'autre sens, et ainsi de suite alternativement; enfin, on tient les tringles rapprochées à 8 centimètres l'une de l'autre. L'opération continuera ainsi tout le long du bain.

5e OPÉRATION

PRÉPARATION DES ZINCS ET DES ARGENTS AUTREMENT APPELÉS ÉLÉMENTS

Voici la manière d'opérer pour mettre la pile en marche. Vous avez des zincs formant de chaque côté les oreilles : vous avez soin de placer l'une des oreilles sur la tringle qui tient aux conducteurs; l'autre bout doit se trouver isolé par un petit support de bois. Faites subir la même opération qu'au bain. Quant à la plaque d'argent, elle doit se trouver entre deux zincs; le conducteur de l'argent doit se trouver en sens inverse du zinc. Continuer ainsi tout le

long de la pile : un zinc, un argent, un zinc,.... toujours l'élément entre deux zincs.

6e OPÉRATION

IMPOSITION

Avec une ramette, à l'aide du serrage à vis et garnitures de hauteur faites pour cet usage, vous imposez la gravure ou le texte dont vous voulez prendre l'empreinte. Si c'est un sujet qui a déjà servi à l'impression, vous avez soin de bien nettoyer la gravure ou le texte à l'essence de térébenthine; ensuite vous prenez une brosse établie pour ce travail; vous plombaginez soigneusement la partie dont vous voulez prendre l'empreinte, vous mettez la forme sous la presse et vous attendez la boîte à la cire. (*Voyez* la figure page 111 : **Presse pour la cire.**)

7e OPÉRATION

MOULAGE DE LA CIRE

Lorsque votre cire est bien chaude, vous la prenez dans une cuiller appropriée à cet usage, et vous la coulez dans des boîtes en plomb (dites *capsules*), disposées pour cette opération. Quand la cire se trouve figée dans chaque boîte, vous prenez une brosse très-douce, que vous enduisez de plombagine, et vous frottez légèrement le moule; ensuite vous portez chaque boîte sur la partie que vous voulez mouler, vous donnez une pression assez forte (*avoir soin de bien mettre le moule au milieu de la presse, pour que la pression soit égale*), vous retirez la boîte aussitôt, en ayant soin de lever le moule par les quatre coins à la fois; vous coupez les bavures du moule avec un couteau spécial et vous le portez au relevage, où se fait ce travail. (*Voyez* ci-dessus : **Banc de relevage.**) S'il se trouve des blancs qui ne soient pas assez profonds, l'on ajoute de la cire au moyen d'un petit couteau destiné à cet usage.

On peut mouler sans plâtrer, en ayant soin de mouler presque froid et de régler la pression de manière à ne pas descendre trop profond. Ce tour de main sera démontré.

8e OPÉRATION

CHANGEMENT DE LA PILE

Pour faire le changement de la pile, il n'est pas besoin de vider la pile entièrement; on enlève seulement, au moyen d'un siphon en plomb, à peu près 20 centimètres d'eau de la pile, puis on refait autant d'eau acidulée, à 18 degrés, et on remet cette eau dans la pile, en ayant soin de bien mélanger les liquides.

9e OPÉRATION

AMALGAME DES ZINCS

Tenez le zinc debout, dans une petite cuve en gutta-percha, et, à l'aide d'une brosse que vous trempez dans de l'eau acidulée, contenant du mercure, donnez une légère couche de cet amalgame au zinc. Cet apprêt doit se faire chaque fois que l'on met au bain. Quand le zinc est neuf, il faut avoir soin de le frotter avec un peu d'acide sulfurique, pour que le mercure prenne sur le zinc; puis de bien nettoyer également toutes les tringles et vis, ainsi que les conducteurs, et, avant de mettre la pile en marche, il faut s'assurer que le dessous de l'oreille du zinc qui porte sur la tringle du conducteur et le conducteur de l'argent ont été mis en état avec du papier d'émeri très-fin.

10e OPÉRATION

PLOMBAGINAGE DU MOULE

Vous prenez votre moule, que vous mettez dans une boîte où se trouve de la plombagine, puis, au moyen d'une brosse très-douce, vous enduisez votre moule de plombagine, vous le frottez très-légèrement, de manière à ne pas échauffer la cire, et vous retirez le plus gros de la plombagine avec votre brosse; avec un soufflet très-fort vous soufflez sur votre moule dans tous les sens. (*Voyez* ci-dessus : **Nouveau soufflet à plombaginer.**) Une fois cette opération faite, vous mettez sur le moule de l'alcool à 36 degrés, que vous versez sur la partie de la gravure; puis vous le passez immédiatement dans un vase d'eau fraîche et vous le mettez au bain.

11e OPÉRATION

MANIÈRE DE METTRE LE MOULE AU BAIN

Vous prenez deux crochets de cuivre jaune que vous mettez aux deux anneaux de la boîte, vous suspendez ces deux crochets à la tringle de votre bain, autrement dit à la rode; vous placez votre anode, qui est la plaque de cuivre, en ayant soin que l'œil du moule soit toujours en face de l'anode, puis vous rapprochez la rode le plus près possible de l'anode, et vous continuez ainsi sur toute la longueur du bain, de façon que l'anode soit toujours entre deux rodes; enfin vous laissez votre moule au bain de douze à quinze heures : cela suffit pour obtenir un résultat convenable.

12e OPÉRATION

MANIÈRE DE SORTIR LE MOULE DU BAIN

Vous retirez vos moules du bain, vous les passez dans de l'eau douce, afin que l'acide n'empêche pas l'adhérence de l'étamage, puis vous prenez un couteau spécial pour ce genre de travail, vous détachez le cuivre tout autour de la cire, ensuite vous prenez l'un des coins de la feuille de cuivre, et vous versez quelques gouttes d'eau bouillante sur votre cuivre, au moyen d'une petite burette,

ce qui fait détacher la coquille de la cire, et, enfin, vous coupez les bavures qui se trouvent tout autour.

13ᵉ OPÉRATION

DOUBLAGE DES COQUILLES

Vous prenez vos coquilles, que vous mettez sur un marbre, vous les passez à l'esprit de sel, et vous semez dessus de la grenaille d'étain mélangée de plomb, c'est-à-dire moitié plomb, moitié étain (*Voyez* : **Manière de faire la grenaille.**) Ensuite vous mettez votre coquille dans une boîte dite *capsule* que vous descendez dans votre chaudière au plomb, et vous laissez fondre l'étain. Quand l'étain est fondu sur toute la partie, vous enlevez la capsule que vous posez sur un marbre bien de niveau, disposé pour cela, et vous prenez dans un pochon de la matière bien chaude, que vous versez sur vos coquilles ; la matière étant refroidie, vous prenez une vrille que vous introduisez dans l'un des coins de votre plaque, vous enlevez la plaque pour la porter dans un baquet de sciure, et avec une brosse rude vous frottez la plaque pour enlever la cire ; ensuite vous prenez de l'essence de térébenthine, avec de la poudre de charbon de bois pilé, et vous frottez la plaque pour obtenir le brillant du cuivre ; après quoi vous coupez les sujets, suivant leurs dimensions, à la scie circulaire, en laissant un espace que l'on rabotera en biseau, pour effectuer le montage du cliché.

14ᵉ OPÉRATION

Vous placez sur le cliché une règle d'acier à biseau, de façon à voir si le côté de l'œil est bien droit. On fait disparaître les défauts en mettant le cliché sur un marbre parfaitement plan, et, avec un marteau spécial, on frappe l'envers du cliché dans les parties qui sont creuses sur l'œil. Dans cette opération, on emploie des poinçons en acier faits spécialement pour cet usage, c'est-à-dire ronds, ou carrés, ou triangulaires. Lorsqu'on place l'œil du cliché sur le marbre, il faut avoir soin d'interposer une feuille de papier-registre.

Après avoir parfaitement dressé la surface du cliché, on le place sur le tour (*Voy.* pages 103 et 104), pour le réduire d'épaisseur, et en ayant toujours soin de mettre une feuille de papier-registre entre la fonte et l'œil du cliché. Après avoir tourné le cliché, il ne reste plus qu'à le monter sur bois ou sur blocs systématiques, pour le livrer à l'impression.

Nota.— Les clichés doivent avoir 11 points d'épaisseur pour les montages sur blocs systématiques, qui ont 52 points de hauteur ; on arrive ainsi aux 63 points de hauteur des lettres françaises.

15ᵉ OPÉRATION

NETTOYAGE DES BOITES

Après s'être servi des boîtes, il est indispensable de bien les nettoyer sur les côtés, sur le derrière et aux anneaux, pour qu'il ne reste pas de cire lorsqu'on remoulera.

Pour retirer le moule de la boîte, il suffit de verser de l'eau bouillante sur le derrière de la boîte ; la cire se détache alors d'elle-même.

16ᵉ OPÉRATION

PRÉPARATION DE LA CIRE

Autant que possible, il faut avoir de la cire de première qualité, que l'on fait dissoudre au bain-marie, avec de la térébenthine de Venise, dans la proportion d'un kilogramme de cire pour 250 grammes de térébenthine.

17ᵉ ET DERNIÈRE OPÉRATION

MANIÈRE DE FAIRE LA GRENAILLE

On prend un kilogramme d'étain et un kilogramme de plomb que l'on mélange bien intimement, en les faisant fondre ensemble dans un creuset, puis on verse ces métaux en fusion sur une passoire de cuivre rouge, disposée à cet effet sur un seau d'eau douce et à très-peu de distance de l'eau. En versant de haut le plomb et l'étain liquéfiés, on obtient de la grenaille très-fine.

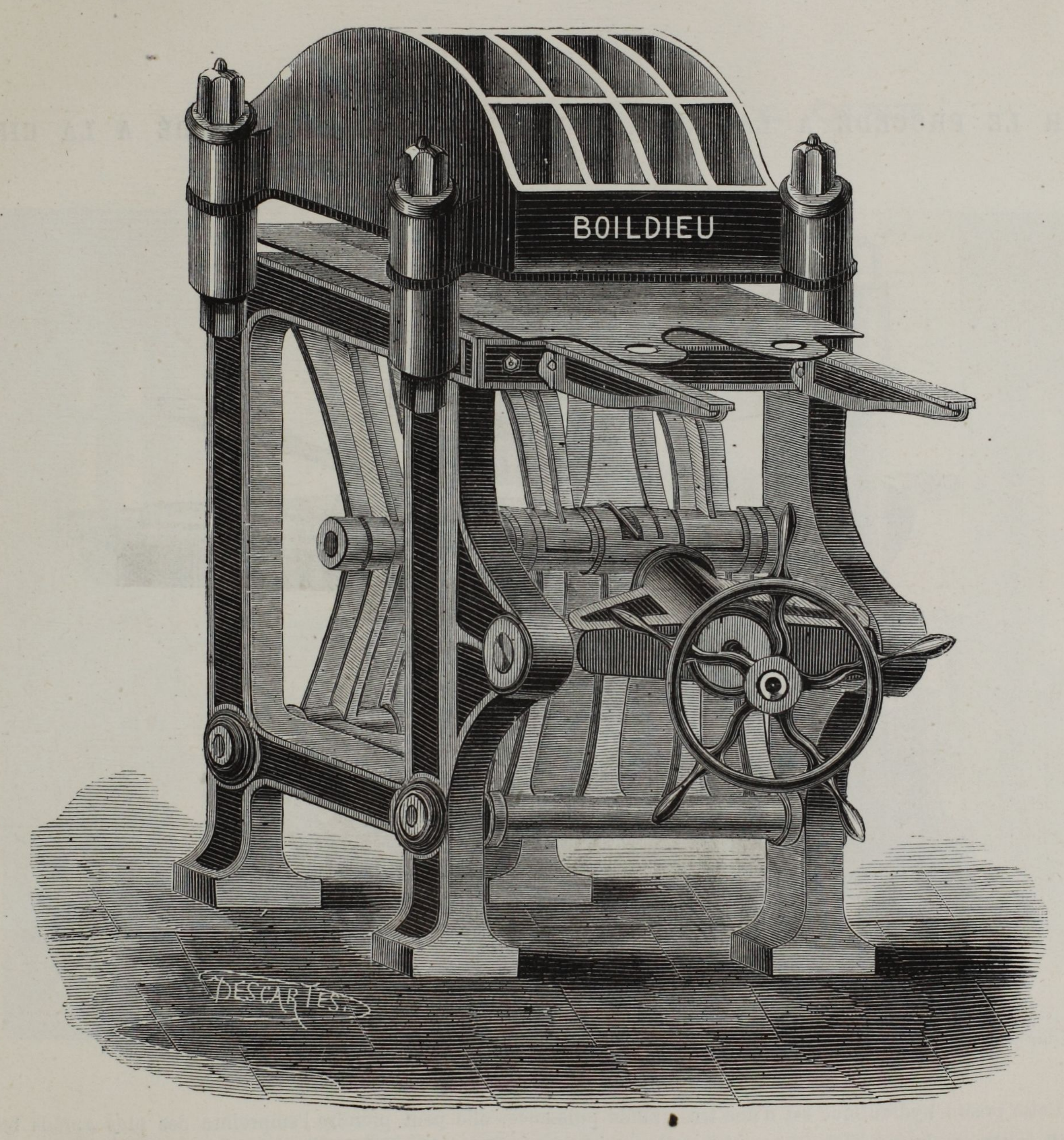
Tout exemplaire non revêtu de notre signature sera réputé contrefait

FIN

E. Boildieu   J. Boildieu fils

PRESSE A EMPREINTE

POUR LA GALVANOPLASTIE, SYSTÈME A GENOUILLÈRE



Cette presse est du système à genouillère, elle est d'une justesse parfaite, les plateaux sont toujours parallèles, sa force est énorme et un enfant peut la faire manœuvrer, elle peut servir à la gutta et à la cire. *(Voyez page 109 septième opération, Moulage à la cire.)*

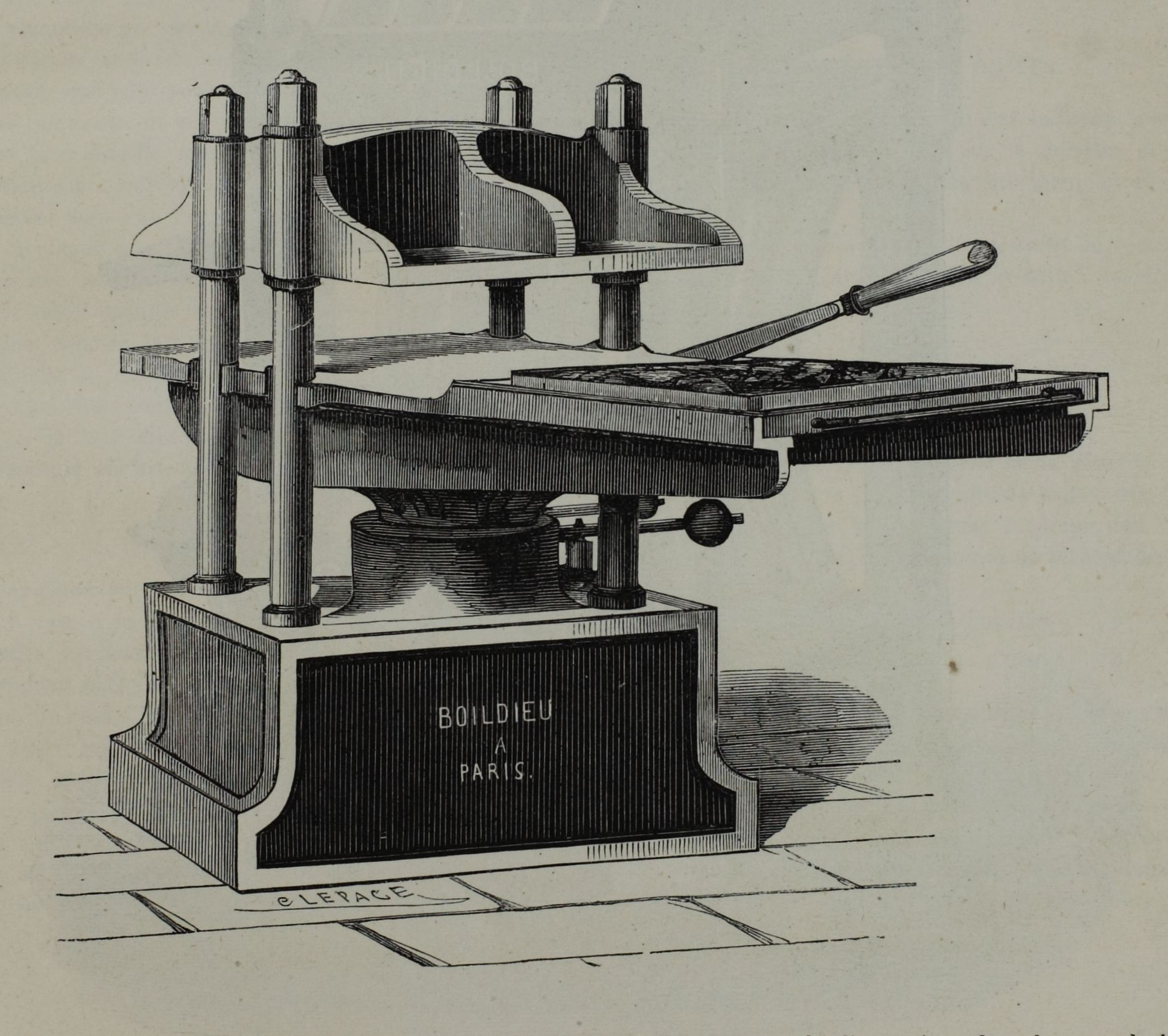
Modèle n° 1. Sommier de 54 cent. sur 40 cent., ouverture 60 cent. — Prix . . . . 1,500 fr.
Emballage en une caisse, prix. . . . . 60 fr.

Modèle n° 2. Sommier de 70 cent. sur 54 cent., ouverture 76 cent. — Prix. . . . . 2,000 fr.
Emballage en une caisse, prix . . . . 80 fr.

NOUVELLE PRESSE HYDRAULIQUE

POUR LA GALVANOPLASTIE

PAR LE PROCÉDÉ A LA GUTTA-PERCHA OU PAR LE PROCÉDÉ A LA CIRE



Cette presse hydraulique est d'une très-grande puissance, elle peut prendre l'empreinte des plus grands bois, soit à la gutta-percha, soit à la cire, un homme seul peut faire ce travail, elle est construite à levier à changement de marche pour faire le doublage.

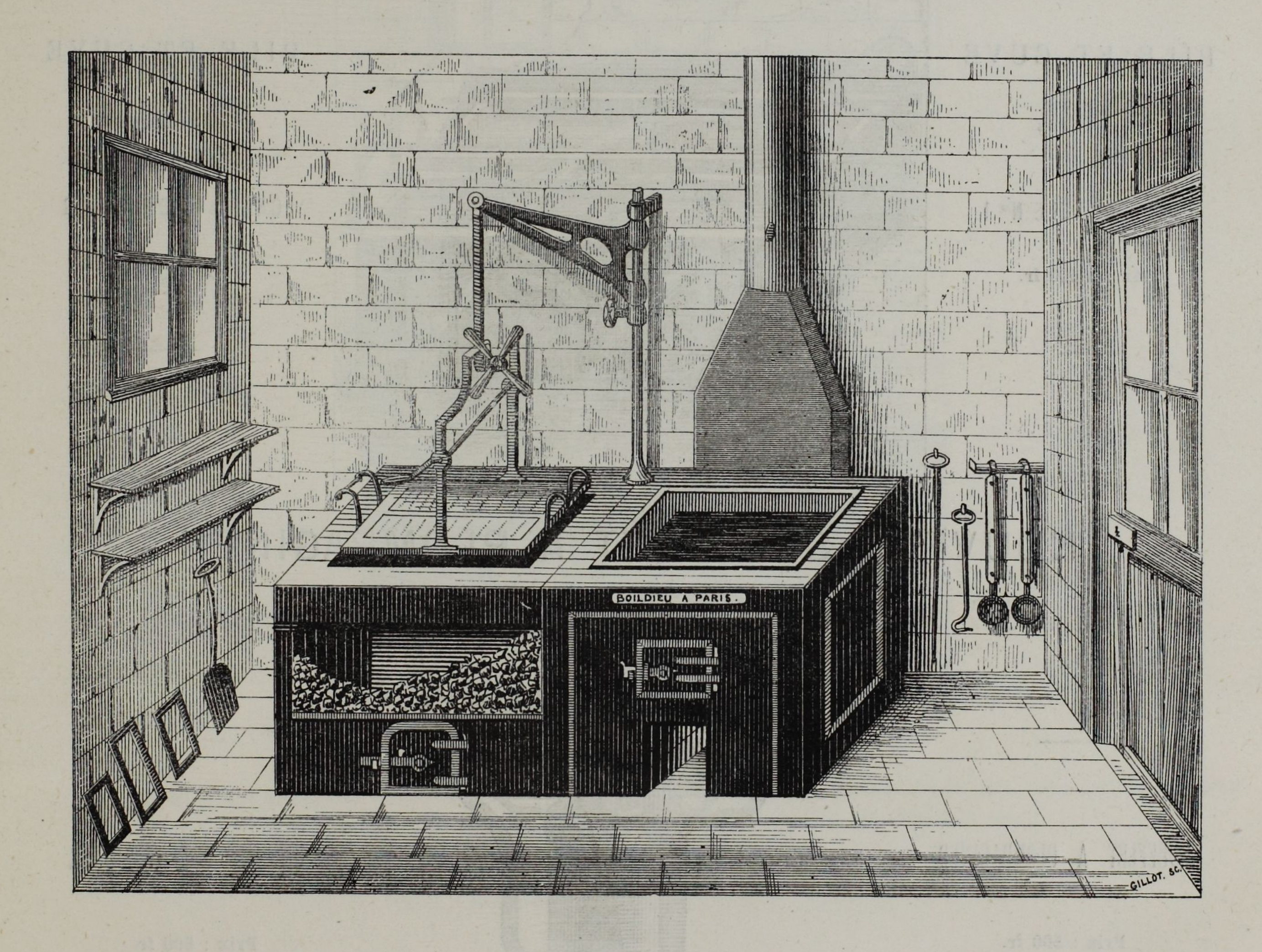
Format Jésus.	**Sommier** de 80 cent. sur 60 cent. Prix	5,000 fr.
— Grand-Aigle.	**Sommier** de 115 cent. sur 75 cent. Prix	6,000 fr.

FABRIQUÉE SUR TOUTES DIMENSIONS

FOURNEAU COMPLET TOUT EN FONTE

POUR LE DOUBLAGE

PAR LE PROCÉDÉ A LA CIRE



Ce fourneau est construit tout en fonte et fer, et peut se transporter d'un endroit à un autre ; l'intérieur du foyer est en briques réfractaires, et disposé pour donner une chaleur régulière et égale aux chaudières ; il est muni d'un treuil qui permet de transporter la capsule d'une chaudière à l'autre, de la descendre ou de la monter de la chaudière pour étamer. (*Voyez page 110, 13e opération, Doublage des coquilles.*)

Modèle n° 1. . . . Chaudière de 56 cent. sur 45 cent. . . . . Prix. . . . **1,000** francs.
Modèle n° 2. . . . — 66 — 50 — . . . . Prix. . . . **1,500** —

PILE ET CUVE NOUVEAU SYSTÈME

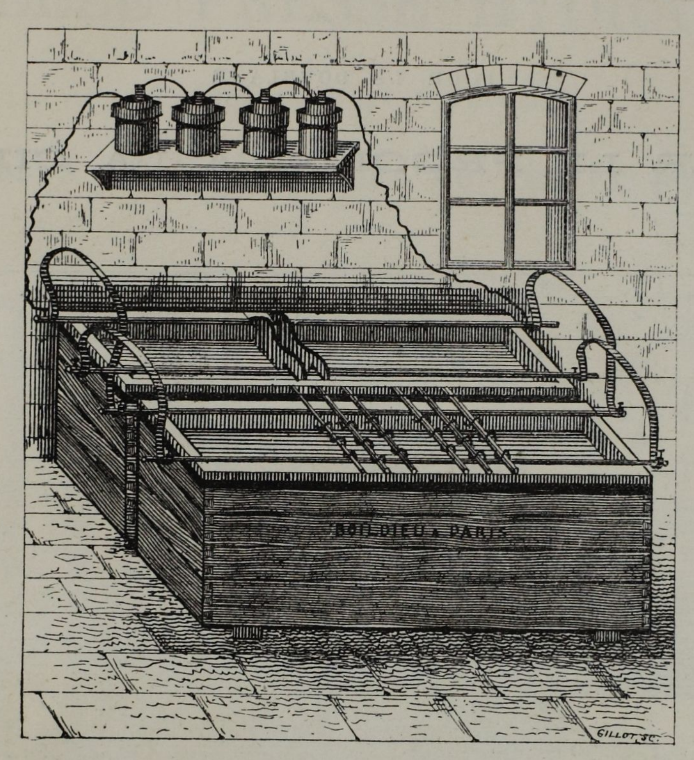
POUR LA GALVANOPLASTIE A LA CIRE

PILE ET CUVE

COMPLÈTES

PETIT MODÈLE N° 1

Prix : 1,500 fr.



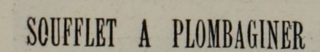
PILE ET CUVE

COMPLÈTES

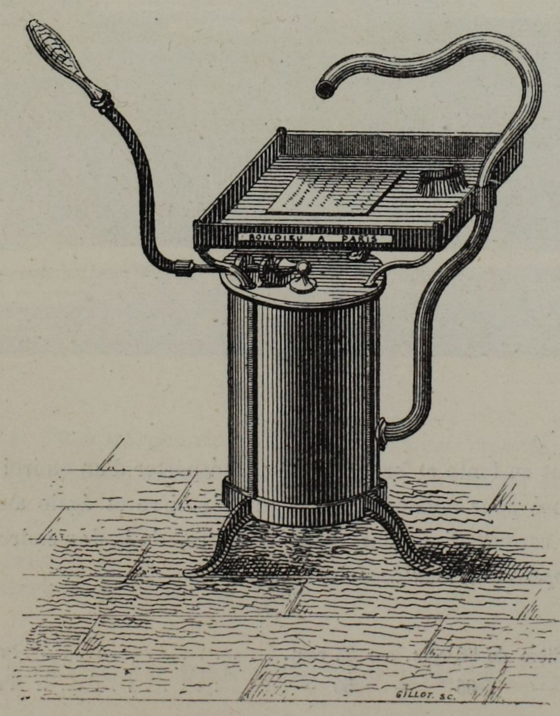
GRAND MODÈLE N° 2

Prix : 2,000 fr.

NOUVEAU SOUFFLET A PLOMBAGINER



Prix : 500 fr.



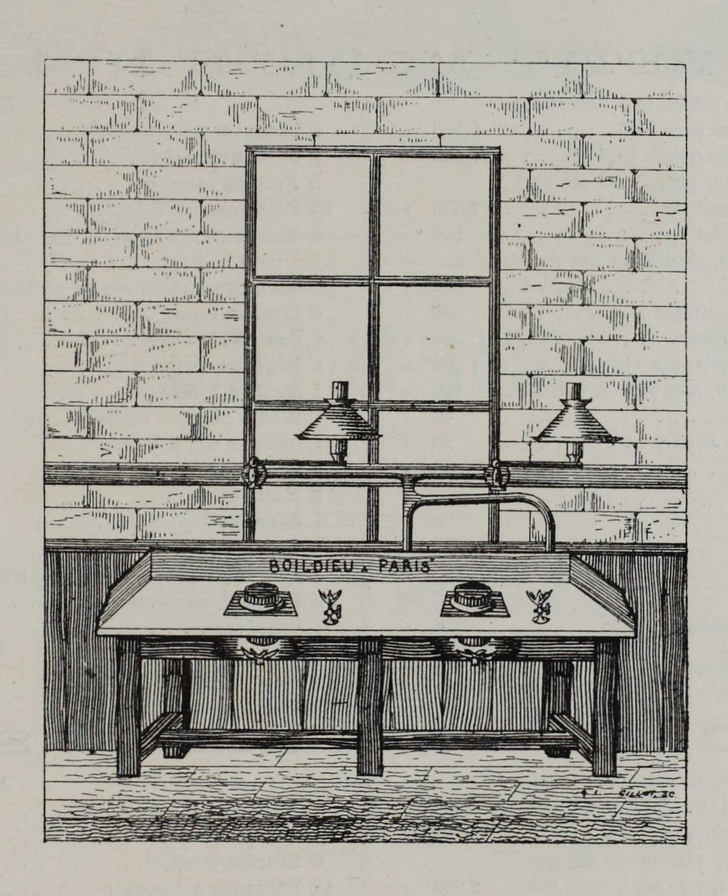
SOUFFLET A PLOMBAGINER

Prix : 500 fr.

BANC DE RELEVAGE CHAUFFÉ AU GAZ

NOUVEAU MODÈLE COMPLET

POUR LE PROCÉDÉ A LA CIRE



Ce banc sert à préparer le moule pour le mettre au bain, c'est-à-dire ajouter de la cire dans les blancs, pour qu'ils soient plus creux pour éviter l'échoppage. (*Voyez page 109, 7e opération, Moulage à la cire.*)

Banc de relevage N° **1**, à une place	....	**400** francs.
— N° **2**, à deux places	....	**800** —

MATIÈRES PREMIÈRES NÉCESSAIRES POUR LA GALVANOPLASTIE A LA CIRE

Alcool	au kilo, suivant le cours.
Acide muriatique	—
Acide sulfurique	—
Amalgame	—
Cire américaine pour le moulage	—
Cuivre jaune en bande	—
Cuivre rouge en feuille	—
Plombagine	au kilo, suivant le cours.
Plomb en feuille pour garnir les cuves	—
Plaques d'argent pour les piles	—
Mercure	—
Sulfate de cuivre	—
Tringle en cuivre rouge	—
Zinc	—

DÉTAIL
DES
OUTILS D'UNE GALVANOPLASTIE
PAR LE PROCÉDÉ A LA CIRE

PETIT MODÈLE N° 1

1	**Presse** à empreinte complète modèle n° 1, sommier de 54 cent. sur 40 cent. (*voyez* page 111)	1,500	»
1	**Cuve** avec appareils, complète (*voyez* page 114)	1,500	»
1	**Tour** complet, tout en fonte, plateau de 50 cent., marchant au pied (*voyez* page 103)	1,400	»
1	**Scie** circulaire marchant au pied	600	»
1	**Banc** de relevage à une place, chauffé au gaz (*voyez* page 115)	400	»
1	**Soufflet** à plombaginer et à nettoyer	500	»
1	**Moule** n° 3 pour fondre les boîtes	330	»
1	**Fourneau** complet n° 1 (*voyez* page 113)	1,000	»
1	**Marbre** à imposer, 100 × 80, avec pied en bois	150	»
1	**Meule** montée, auge en fonte	40	»
1	**Bain-marie,** fer-blanc, pour la cire	20	»
1	**Biseautoir** et 2 rabots	80	»
1	**Pèse-acide**	4	»
1	**Écumoire**	8	»
2	**Pochons**	25	»
1	**Pierre** à l'huile	15	»
1	**Marteau** ordinaire	2	50
1	**Marteau** à dresser à deux têtes	8	»
	A reporter	7,582	50

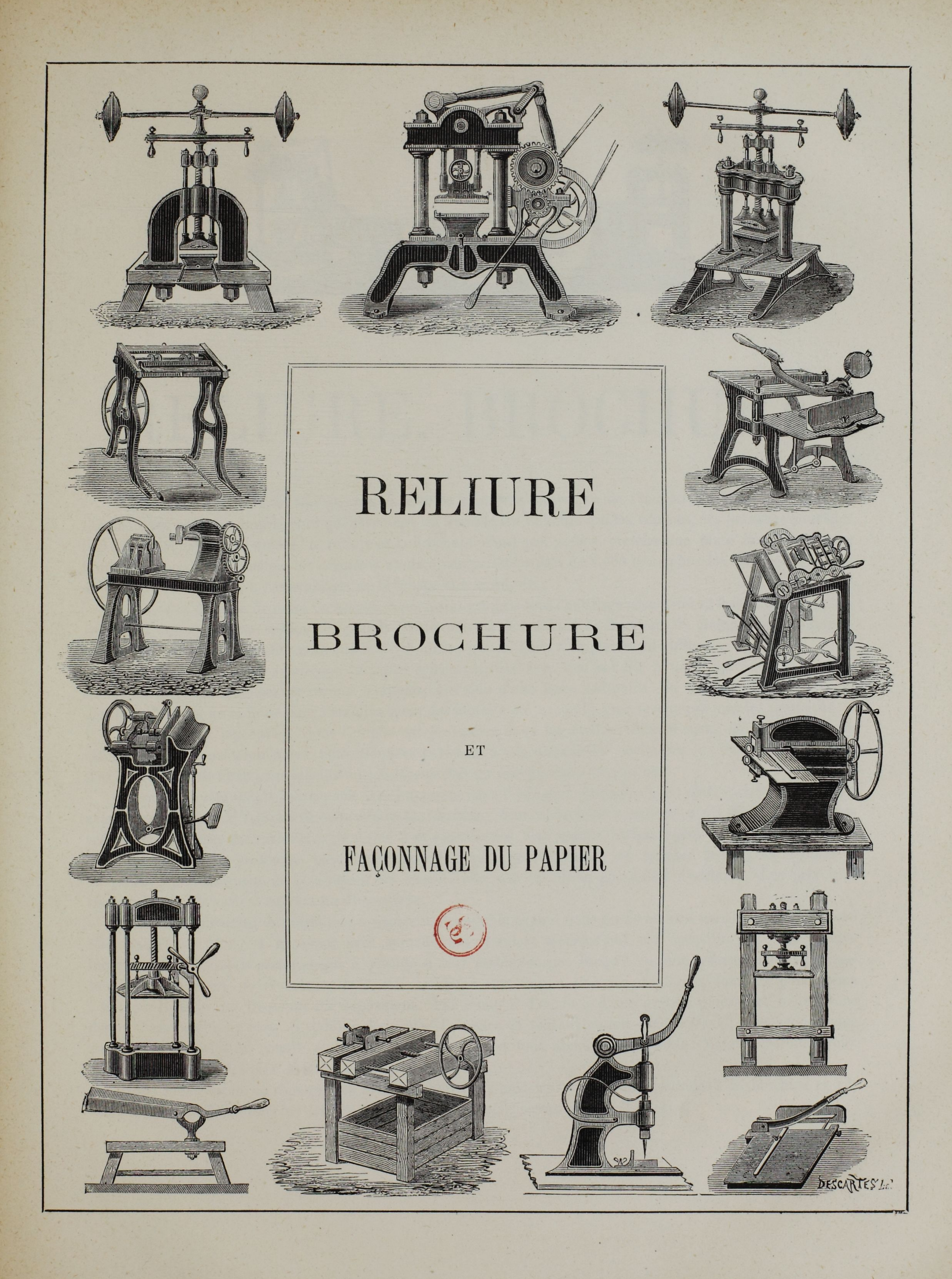
	Report	7,582	50
1	**Taquoir**	»	50
1	**Décognoir** acier	3	»
5	**Brosses** assorties	30	»
12	**Poinçons** à dresser	18	»
6	**Ramettes** ordinaires en fer, avec leurs coins adhérents en fer	150	»
	Garnitures en fer basses ou hautes 5 fr. le kilo.		
6	**Ciseaux** assortis	12	»
1	**Couteau** à la cire	6	»
1	**Règle** en acier	20	»
1	**Marbre** à dresser	80	»
1	**Bloc** à échopper en fonte	25	»
1	**Compas** d'épaisseur	10	»
6	**Échoppes**	9	»
2	**Maillets**	4	»
1	**Passoire** à grenaille	15	»
4	**Capsules** assorties	150	»
4	**Plaques** assorties pour fondre les boîtes	130	»
6	**Limes** et râpes assorties	12	»
	Emballage	400	»
	TOTAL	8,657	»

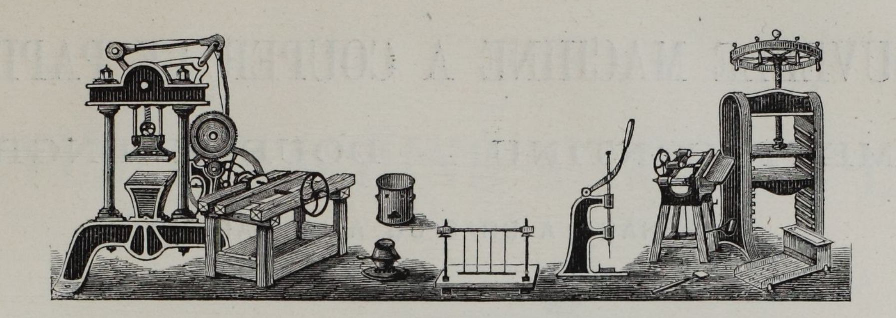
GRAND MODÈLE N° 2

1	**Presse** à empreinte complète, modèle n° 2, sommier de 70 × 54 (*voyez* page 111)	2,000	»
1	**Cuve** avec appareils, complète (*voyez* page 114)	2,000	»
1	**Tour** complet, tout en fonte, plateau de 63 cent., marchant au pied et à la vapeur (*voyez* page 103)	2,500	»
1	**Scie** circulaire, marchant au pied	600	»
1	**Banc** de relevage à deux places, chauffé au gaz (*voyez* page 115)	800	»
1	**Soufflet** à plombaginer et à nettoyer	500	»
1	**Moule** n° 5 pour fondre les boîtes	600	»
1	**Fourneau** complet n° 2 (*voyez* page 113)	1,500	»
1	**Marbre** fonte à imposer, 200 × 80, avec pied mixte	330	»
1	**Meule** à affûter, auge en fonte	40	»
1	**Bain-marie** fer-blanc, pour la cire	25	»
1	**Biseautoir** et 2 rabots	80	»
1	**Pèse-acide**	4	»
1	**Écumoire**	8	»
2	**Pochons**	25	»
1	**Pierre** à l'huile	15	»
1	**Marteau** ordinaire	2	50
1	**Marteau** à dresser à deux têtes	8	»
	A reporter	11,037	50

	Report	11,037	50
1	**Taquoir**	»	50
1	**Décognoir** acier	3	»
6	**Brosses** assorties	50	»
12	**Poinçons** à dresser	18	»
6	**Ramettes** ordinaires en fer, avec leurs coins adhérents en fer	150	»
	Garnitures en fer basses ou hautes 5 fr. le kilo.		
6	**Ciseaux**	12	»
1	**Couteau** à cire	6	»
1	**Règle** en acier	25	»
1	**Marbre** à dresser	80	»
1	**Bloc** à échopper, en fonte	25	»
1	**Compas** d'épaisseur	10	»
6	**Échoppes**	9	»
2	**Maillets**	4	»
1	**Passoire** à grenaille	15	»
6	**Capsules** assorties	250	»
5	**Plaques** assorties pour fondre les boîtes	180	»
6	**Limes** et râpes assorties	12	»
	Emballage	500	»
	TOTAL	12,387	»

CHAQUE OUTIL OU USTENSILE SE VEND SÉPARÉMENT


RELIURE
BROCHURE
ET
FAÇONNAGE DU PAPIER
DESCARTES



RELIURE, BROCHURE

Depuis que la division du travail, conséquence de la marche incessante de l'industrie, a créé une distinction marquée entre les Imprimeurs qui exécutent les livres et les Éditeurs qui les vendent, des branches nouvelles de la typographie ont été créées ; la reliure et la brochure n'ont pas tardé à prendre une place importante dans l'industrie parisienne, puisque les dernières statistiques portent à près de 8,000 le nombre des ouvriers employés au glaçage, au satinage, à l'assemblage, au brochage et à la reliure.

Dans cette division de notre Catalogue, nous avons compris tout l'outillage nécessaire au façonnage du papier, soit avant, soit après l'impression, les grands établissements de brochure se chargeant du glaçage pour les Imprimeurs qui ne peuvent installer chez eux des cylindres à glacer, faute d'emplacement suffisant.

Les cylindres destinés au glaçage du papier sont construits avec une solidité à toute épreuve ; la parfaite harmonie de toutes leurs parties permet d'obtenir, à l'aide d'une force ordinaire, un glaçage d'une régularité absolue. L'emploi de la fonte pour l'établissement des tables a été accueilli avec faveur par tous les praticiens.

Les presses à percussion, dont l'emploi est journalier dans les ateliers d'impression, de brochage et de reliure, ont été considérablement perfectionnées par nous ; une disposition particulière de la vis et du volant n'exige que peu de force pour obtenir un satinage parfait ou une pression considérable.

La presse hydraulique joue un rôle trop important dans l'industrie, pour que nous nous étendions ici sur les avantages résultant de l'emploi de cette admirable machine, dont la force de compression n'a d'autre limite que celle de la résistance des matériaux employés à sa construction. Les presses hydrauliques pour le satinage étant destinées à un usage journalier, nous avons apporté le plus grand soin au jeu régulier de tous les organes et au parfait fonctionnement de la soupape de sûreté, afin d'éviter toute possibilité d'accident. Les prix sont très-modérés ; ils varient suivant les dimensions.

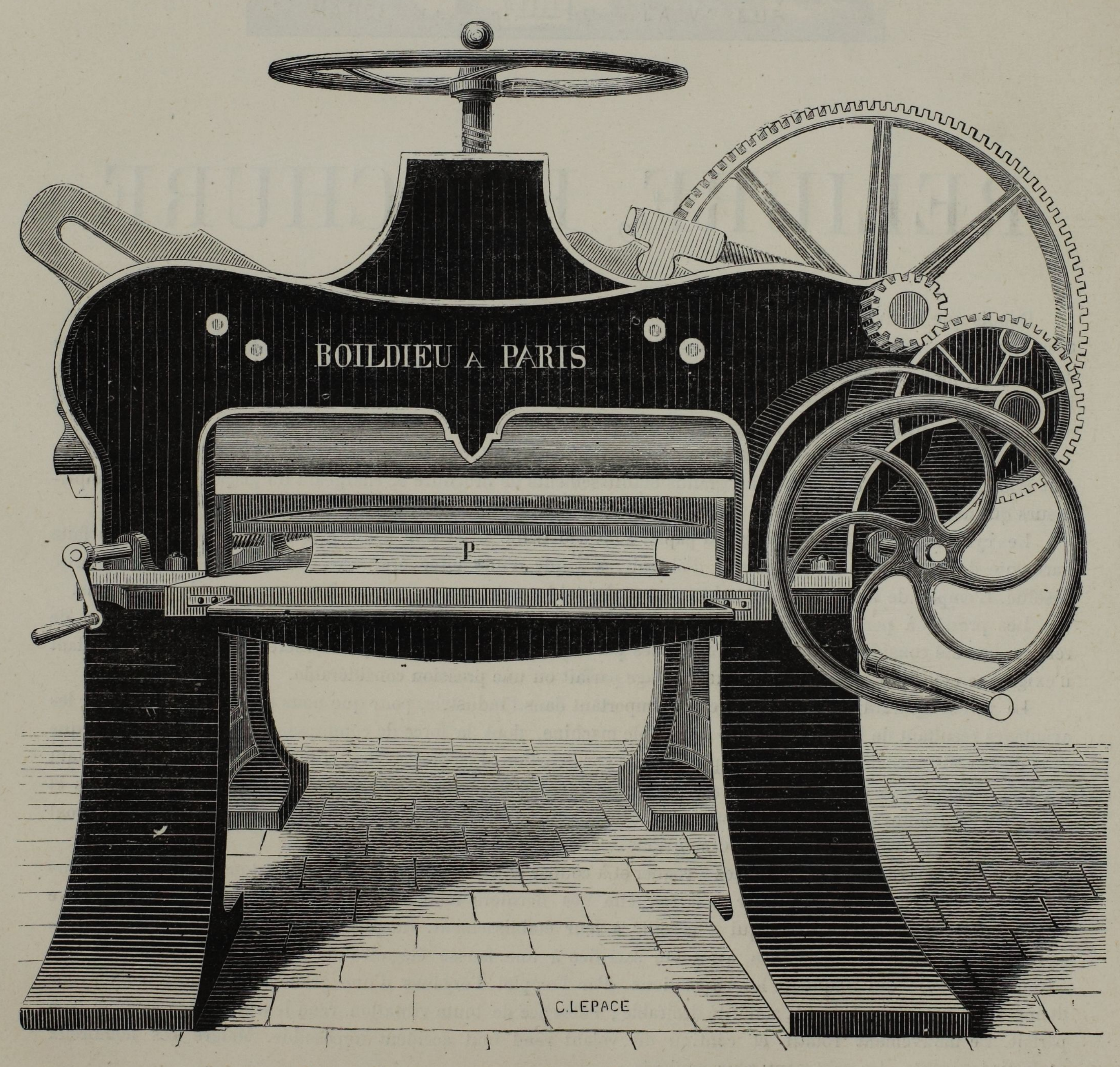
Dans la construction des machines à rogner et à couper le papier, nous avons résumé tous les progrès accomplis jusqu'à ce jour, et la faveur avec laquelle nos derniers modèles ont été accueillis est une preuve incontestable de l'esprit pratique qui a présidé à leur établissement. Jusqu'à ce jour la force, chose si nécessaire dans ce genre de machines, avait été sacrifiée à une fausse élégance de forme, tout au plus bonne à tromper la foule qui fréquente les expositions. Par l'emploi d'organes d'une grande puissance, nous avons donné à ces machines toute la stabilité désirable ; l'absence de toute vibration rend le travail plus facile et plus parfait. Le mouvement rotatif et continu du volant rend tout accident impossible. Malgré ces nombreux perfectionnements, les prix sont plus modérés.

Nous avons encore en construction plusieurs nouveaux modèles de machines destinées à la brochure et à la reliure, nous en publierons les dessins dans les Suppléments successifs de ce Catalogue.

NOUVELLE MACHINE A COUPER LE PAPIER

MOUVEMENT CONTINU — DOUBLE ENGRENAGE

MARCHANT A BRAS OU A LA VAPEUR



Les appareils pour faire la gouttière s'adaptent à cette machine et se payent à part.

(*Voir les prix et dimensions, page 121*).

NOUVELLE MACHINE A COUPER LE PAPIER

A MOUVEMENT CONTINU ET DOUBLE ENGRENAGE

MARCHANT A BRAS OU A LA VAPEUR

PRIX DES MACHINES

Couronne. 50 cent. de long, marchant à bras	750	fr.
— Avec chariot diviseur	850	»
— — marchant à la vapeur	950	»
Emballage	50	»
Poids : 500 kilos environ, emballage compris.		
Carré. 60 cent. de long., marchant à bras	850	»
— Avec chariot diviseur	1,000	»
— — marchant à la vapeur	1,150	»
Emballage	60	»
Poids : 700 kilos environ, emballage compris.		
Raisin. 70 cent. de long., marchant à bras	1,100	»
— Avec chariot diviseur	1,300	»
— — marchant à la vapeur	1,500	»
Emballage	70	»
Poids : 800 kilos environ, emballage compris.		
Jésus. 80 cent. de long., marchant à bras	1,300	»
— Avec chariot diviseur	1,500	»
— — marchant à la vapeur	1,800	»
Emballage	90	»
Poids : 1,000 kilos environ, emballage compris.		

PRIX DES MACHINES

Colombier. 90 cent. de long., marchant à bras	2,000	fr.
— Avec chariot diviseur	2,300	»
— — marchant à la vapeur	2,500	»
Emballage	115	»
Poids : 1,200 kilos environ, emballage compris.		
Double-Raisin. 1 mètre de long., marchant à bras	2,500	»
— Avec chariot diviseur	2,800	»
— — marchant à la vapeur	3,200	»
Emballage	140	»
Poids : 1,400 kilos environ, emballage compris.		
Grand-Aigle. 1m 10 de long., marchant à bras	4,400	»
— Avec chariot diviseur	4,950	»
— — marchant à la vapeur	5,280	»
Emballage	180	»
Poids : 2,000 kilos environ, emballage compris.		
Grand-Aigle. De 1m 50 de long., marchant à bras	5,500	»
— Avec chariot diviseur	7,150	»
— — marchant à la vapeur	7,425	»
Emballage	220	»
Poids : 3,000 kilos environ, emballage compris.		

PRIX DES LAMES DE NOTRE SYSTÈME

Machine de	50	centimètres d'ouverture	60 fr.
—	60	—	70 »
—	70	—	80 »
—	80	—	90 »
—	90	—	100 »
—	100	—	140 »
—	110	—	160 »
—	150	—	200 »

PRIX DE L'AFFUTAGE DES LAMES DE NOTRE SYSTÈME

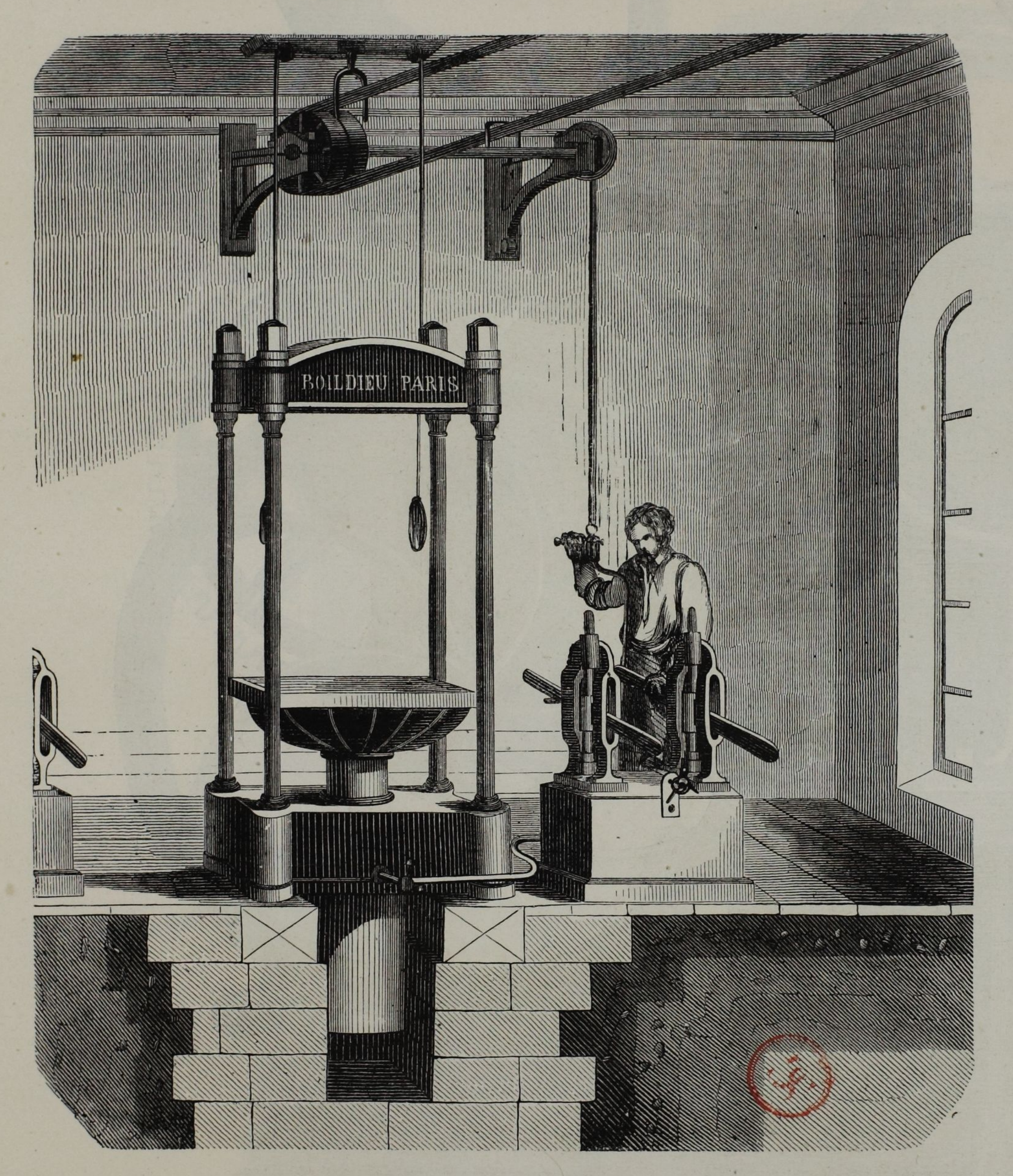
Pour une lame de machine de	50	centimètres	2 fr.
— —	60	—	2 25
— —	70	—	2 50
— —	80	—	3 »
— —	90	—	3 50
— —	100	—	4 »
— —	110	—	4 50
— —	150	—	6 »

NOTA : Le prix de l'affûtage des lames ébréchées ou cassées, ou ayant de trop épais biseaux, sera traité de gré à gré.

Un debrayage automate peut être ajouté à toutes les machines à couper le papier moyennant 110 fr. par machine

PRESSE HYDRAULIQUE A EMBRAYAGE MOBILE

MARCHANT A LA VAPEUR OU A BRAS

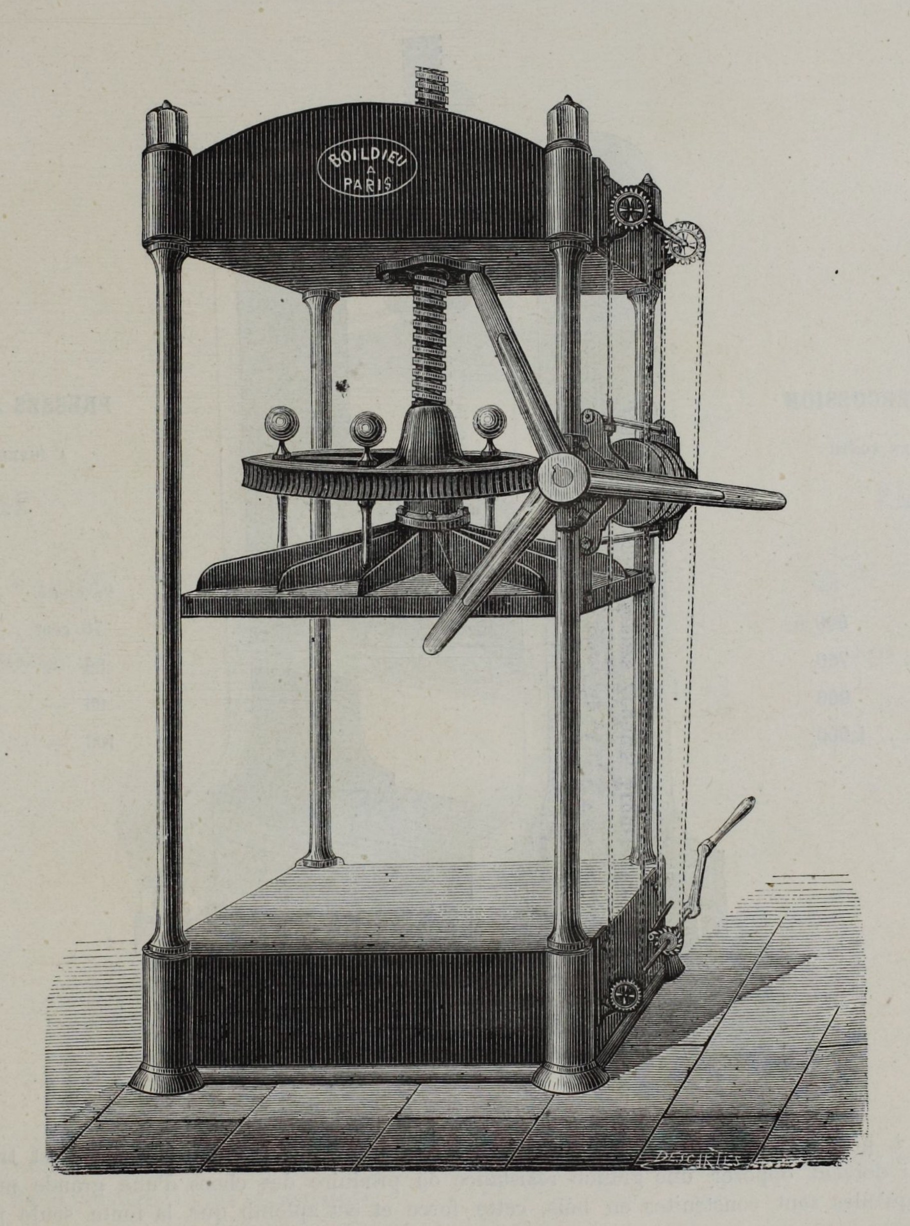


Emballage et transport à la charge de l'acquéreur.	DIAMÈTRE du PISTON	OUVERTURE entre LES JUMELLES	LARGEUR de la PLATINE	HAUTEUR de la PRESSION	NUMÉRO de la POMPE	PRIX	Emballage et transport à la charge de l'acquéreur.
	20 cent.	76 cent.	55 cent.	100 cent.	1	3,500 fr.	
	20 »	86 »	60 »	120 »	1	4,500 »	
	25 »	96 »	65 »	140 »	2	5,500 »	
	30 »	106 »	70 »	150 »	3	7,000 »	

LES TRANSMISSIONS SE PAYENT A PART

PRESSE MIXTE

A PERCUSSION ET A VIS SANS FIN ET A LEVIER MOBILE — TOUTE EN FONTE ET FER



Cette nouvelle Presse permet, par son système, d'obtenir une pression considérable.

Son fonctionnement est semblable à celui de la presse ordinaire à percussion; mais, pour donner plus de puissance à la pression, des dents sont taillées sur la circonférence extérieure du volant, qui s'engrènent et se dégrènent à volonté sur le pignon sans fin de l'arbre du levier à trois branches. — Un homme seul produit une somme de travail dépassant celle de six réunis.

L'embrayage et le débrayage s'obtiennent instantanément

Ouverture	80 centimètres.	1,400 francs
—	90 —	1,600 —

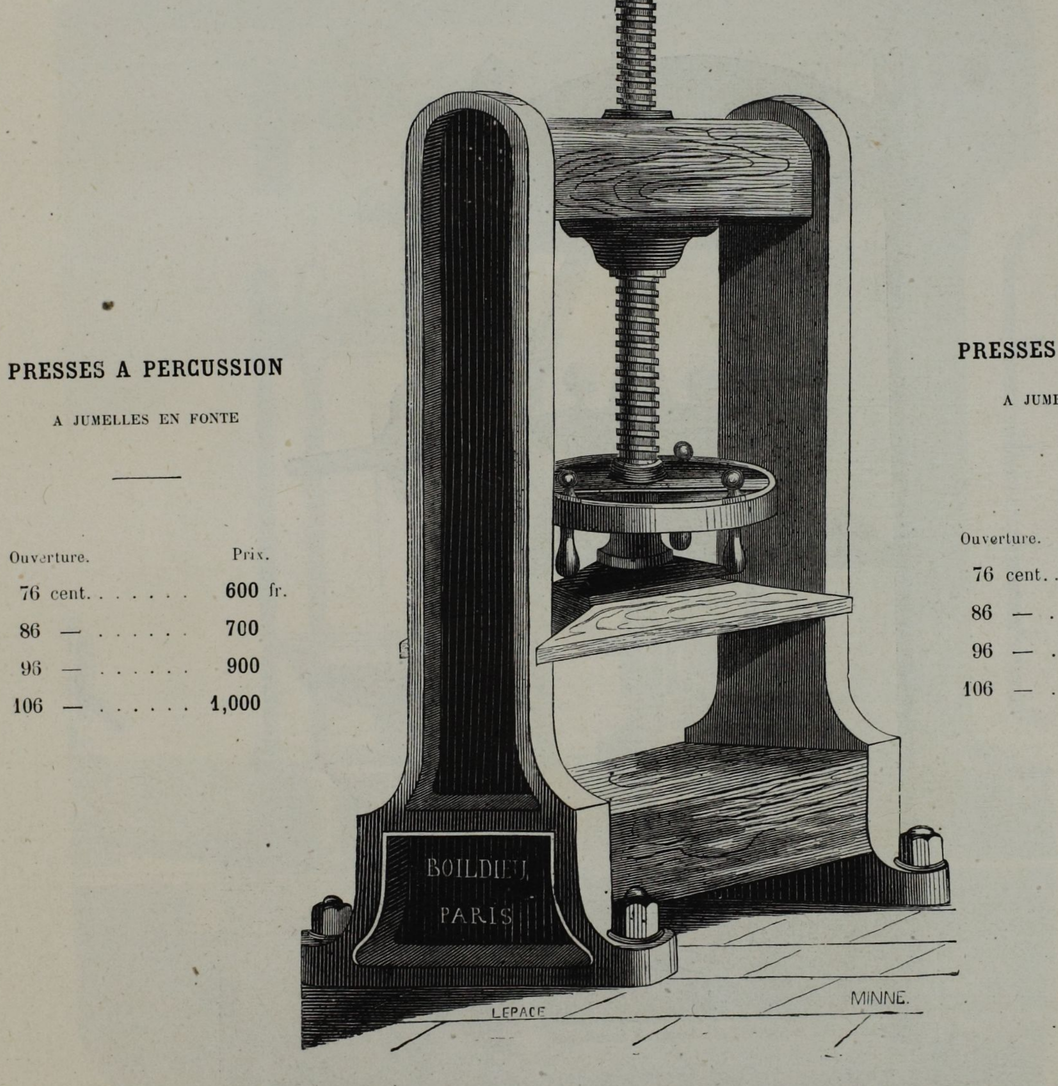
PRESSE A PERCUSSION

BATI EN FONTE, NOUVEAU MODÈLE

PRESSES A PERCUSSION

A JUMELLES EN FONTE

Ouverture.	Prix.
76 cent.	600 fr.
86 —	700
96 —	900
106 —	1,000



PRESSES A PERCUSSION

A JUMELLES EN FONTE

Ouverture.	Prix.
76 cent.	600 fr
86 —	700
96 —	900
106 —	1,000

La presse à percussion, bâti en fonte, a été construite dans un but dont la portée est très-facile à saisir. Les machines qui doivent opposer une grande résistance ou produire des chocs d'une grande puissance sont loin de posséder, lorsqu'elles sont construites en bois, cette force et cet aplomb que la fonte seule peut leur donner d'une manière sûre.

Elle a été de notre part l'objet de soins tout particuliers comme construction, parce que les modifications qui la distinguent de tous les autres systèmes sont le fruit de nos recherches incessantes vers l'amélioration du matériel de tous les corps d'état qui se rattachent à la Typographie. Nous espérons que l'usage et la pratique ne feront que nous confirmer dans la certitude que nous avons d'avoir produit une machine à la fois simple, solide, puissante et économique.

Inutile d'ajouter que le résultat du travail est beaucoup plus parfait, que le satinage est plus régulier, plus uniforme et plus direct.

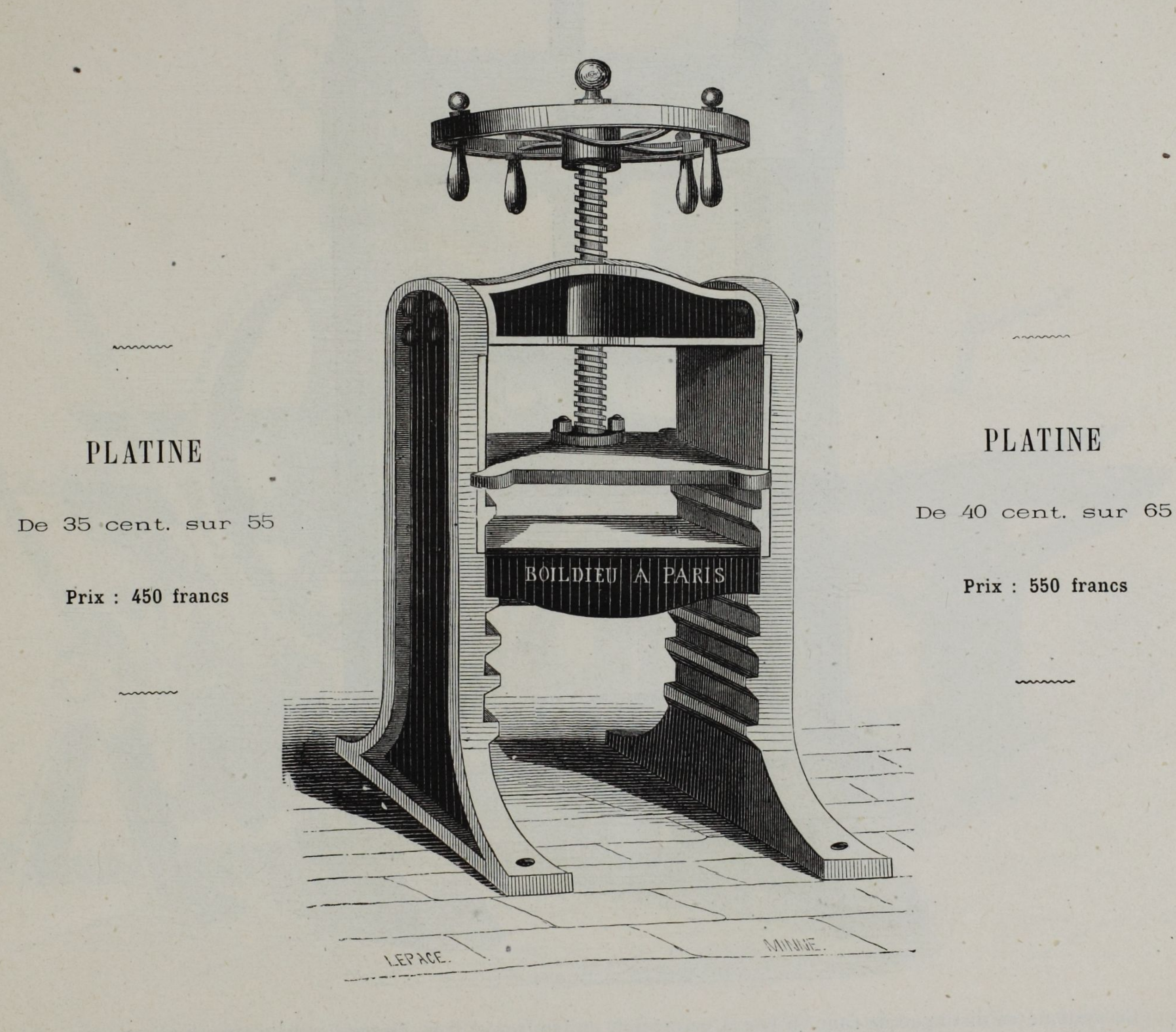
PETITE PRESSE A PERCUSSION

FER ET FONTE

PLATINE

De 35 cent. sur 55

Prix : 450 francs



PLATINE

De 40 cent. sur 65

Prix : 550 francs

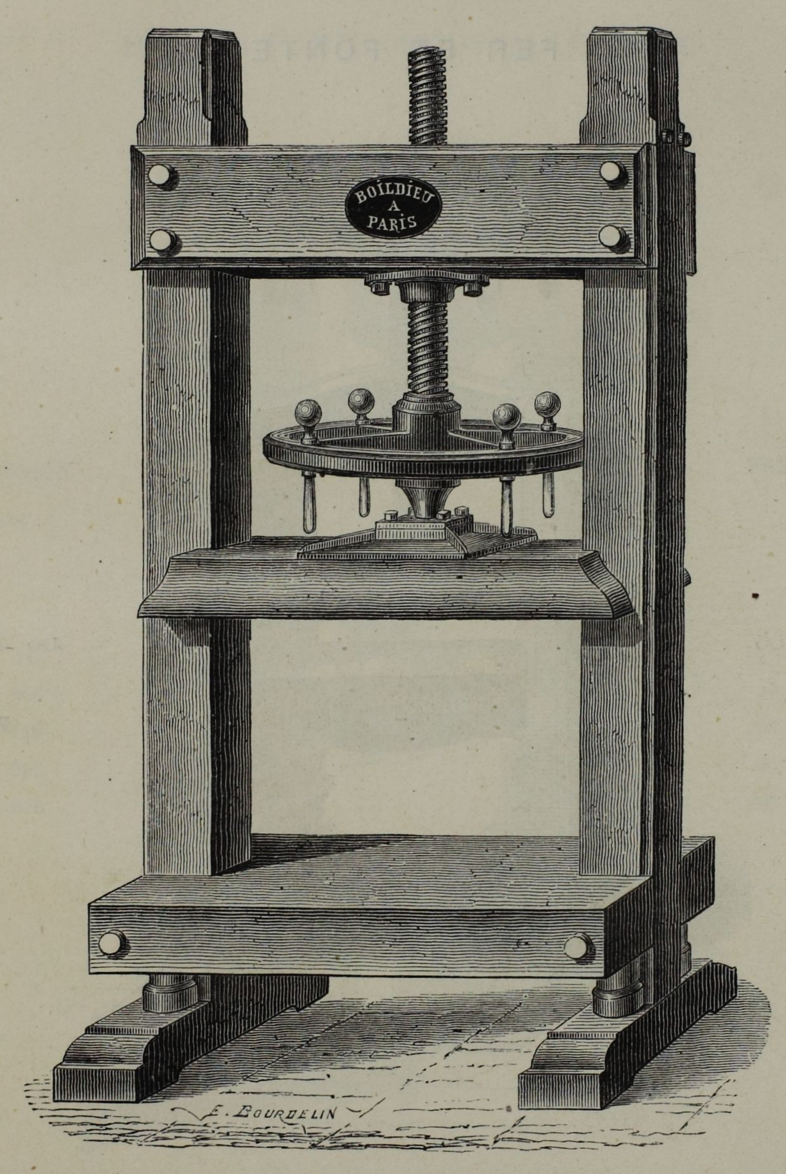
Cette machine est la complète réalisation de perfectionnements cherchés pendant longtemps par nous et obtenus, nous le pensons, de la manière la plus satisfaisante.

La suppression du bois est complète, ce qui se traduit par une économie de force réelle et une garantie de durée indéfinie.

La simplification du matériel s'ensuit également : il n'est plus nécessaire d'avoir une série d'ais et de blocs aussi compliquée qu'auparavant ; une fois la table qui reçoit la pression montée à son niveau convenable, on peut agir directement sur les cartons eux-mêmes ou par l'interposition d'un seul ais. La pression se faisant ainsi sur toute la surface des cartons, ceux-ci se trouvent notablement ménagés, avantage important qu'il est absolument impossible d'obtenir par le foulage irrégulier des blocs en bois dont on s'est servi jusqu'à ce jour.

PRESSE A PERCUSSION EN BOIS

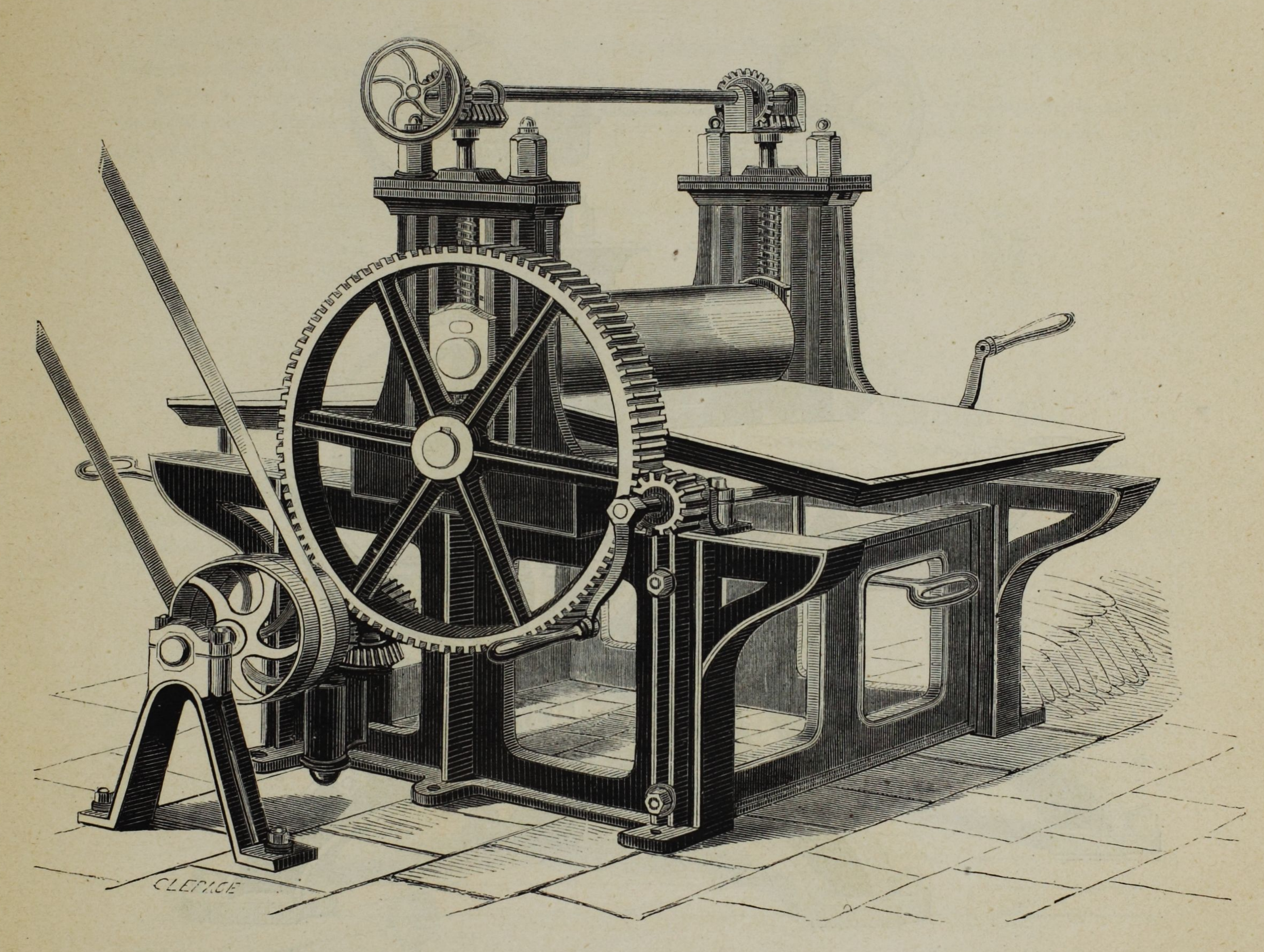
POUR LE SATINAGE



Ce système se distingue de l'ancien par la percussion qui se trouve dans l'intérieur du volant et au centre. — Le sommier du haut est maintenu par quatre boulons qui l'empêchent de remonter et par deux autres grands boulons qui maintiennent l'écartement. Elle est construite en bois d'orme et la force des bois a été augmentée, principalement la traverse du bas qui cassait assez souvent dans les anciens modèles.

OUVERTURE entre LE SOMMIER ET LE PLATEAU	OUVERTURE ENTRE LES JUMELLES	DIAMÈTRE DE LA VIS	PRIX	POIDS, ENVIRON
1 mètre 09 centimètres	0 mèt. 56 cent.	0 mèt. 050 mill.	250 francs.	180 kilogrammes.
1 — 16 —	0 — 66 —	0 — 060 —	300 —	240 —
1 — 23 —	0 — 76 —	0 — 070 —	400 —	350 —
1 — 30 —	0 — 86 —	0 — 072 —	500 —	450 —
1 — 37 —	0 — 96 —	0 — 075	700 —	550 —
1 — 44 —	1 — 06 —	0 — 080 —	900 —	650 —

LAMINOIR A GLACER LE PAPIER

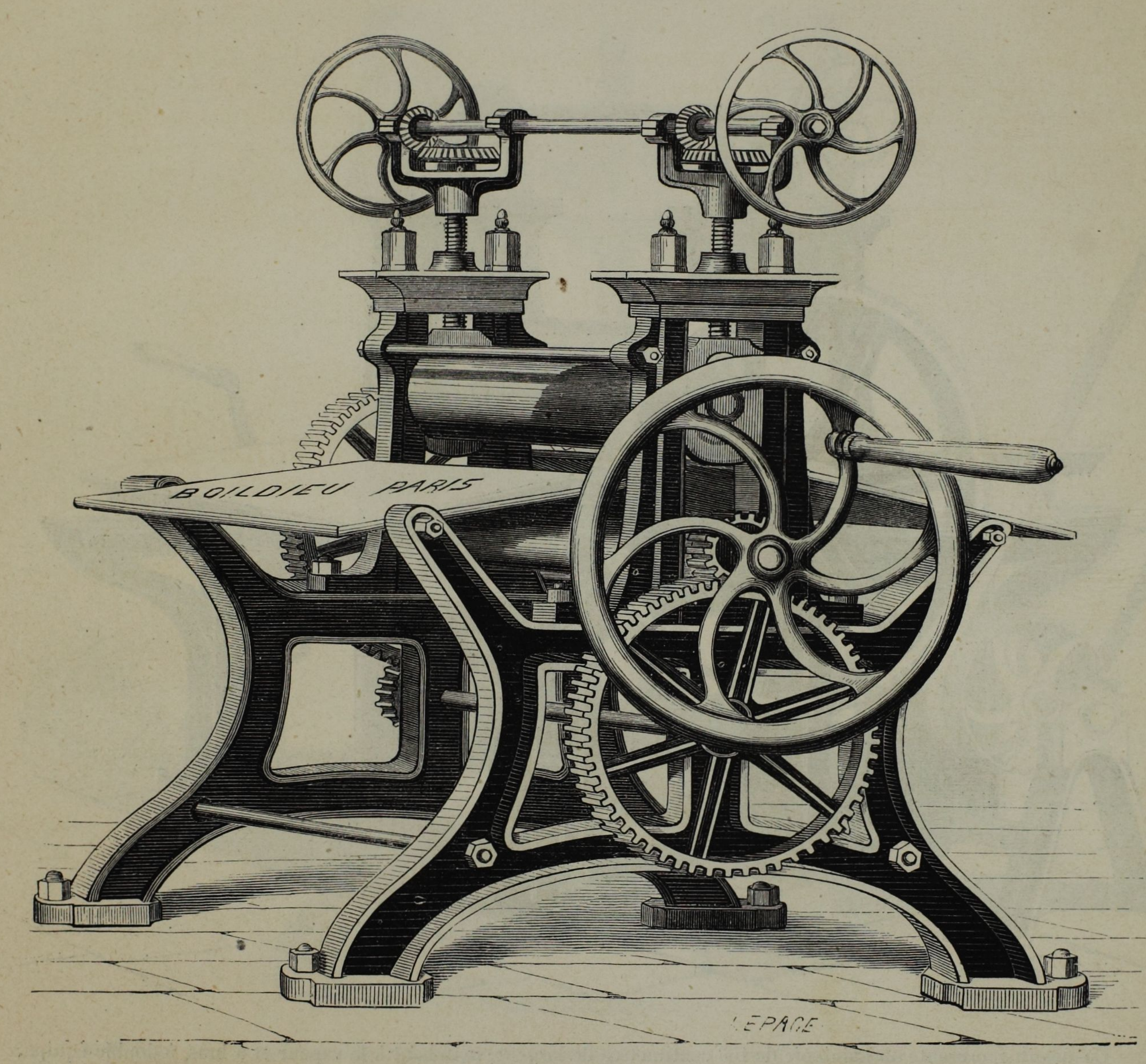


Ce dessin représente un Laminoir de 105 centimètres de largeur, marchant à la vapeur et à bras, à double équipe, table en fonte. Il se recommande par sa force, une pression forcément et invariablement uniforme, son élégance et la modicité de son prix.

CENTIMÈTRES D'OUVERTURE	MARCHANT A BRAS	MARCHANT A LA VAPEUR ET A BRAS	POIDS ENVIRON	EMBALLAGE 4 CAISSES
75	1,400 fr.	1,800 fr.	1,800 kil.	80 fr.
85	1,800	2,200	2,000	90
95	2,200	2,600	2,500	100
105	2,800	3,200	3,000	120

LAMINOIR A QUADRUPLE EFFET

MARCHANT A BRAS



Ce laminoir à glacer le papier, marchant à bras et d'une force extraordinaire, peut être posé à tous les étages. Son mouvement très-doux, sans aucun bruit, tenant peu de place, sans mouvement de va-et-vient et sans secousse, lui donne une supériorité sur les autres.

LONGUEUR DES CYLINDRES	PRIX, MARCHANT A BRAS	EMBALLAGE EN 4 CAISSES
60 centimètres.	1,400 fr.	80 fr.
75 —	1,600	90
85 —	2,000	100
95 —	2,500	110

JEUX DE ZINC POUR LE GLAÇAGE DU PAPIER

Nous tenons à la disposition de Messieurs les Maîtres Imprimeurs, Glaceurs, etc., tous les formats de zinc dont nous donnons ci-dessous les dimensions et les prix par jeu.

Le jeu se compose de 26 feuilles pour glacer une main de papier à la fois; les plaques sont toujours de quelques centimètres plus longues et plus larges que le papier, pour le couvrir et dépasser complétement et obtenir un bon glaçage sur les bords.

Format	Colombier,	92	centimètres	sur 70	centimètres	pesant	45	kilogrammes.	à 1 60.	Prix :	72 »
—	Jésus,	80	—	sur 62	—		35	—	à 1 70.	—	59 50
—	Raisin,	69	—	sur 54	—		28	—	à 1 80.	—	50 40
—	Carré,	61	—	sur 49	—		21	—	à 1 90.	—	39 90

PRESSES A COPIER LES LETTRES ET A TIMBRE SEC

Nous nous chargeons de la fourniture des presses à copier de tous les modèles et de toutes les forces, ainsi que des presses à timbre sec d'une grande précision, à l'abri de rupture et de dérangement; nous fournissons tous les accessoires pour marquer le papier à lettres: composteurs à lettres mobiles, armoiries, sujets religieux, etc.

PRIX :

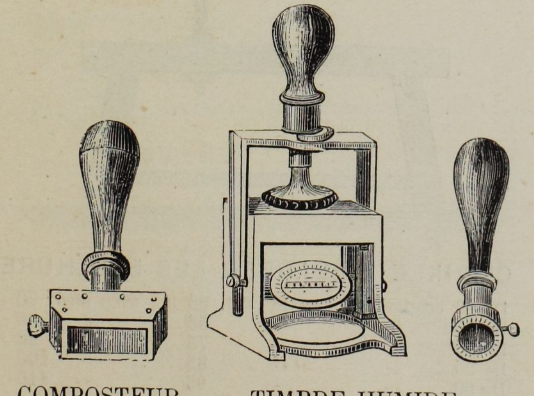
N° 1 . . . . 15 fr.

N° 2 18

PRIX :

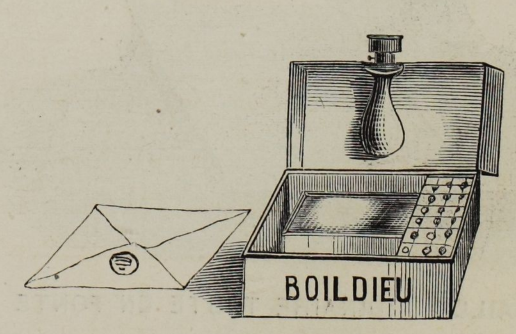
N° 3 . . . . 22 fr.

N° 4 25

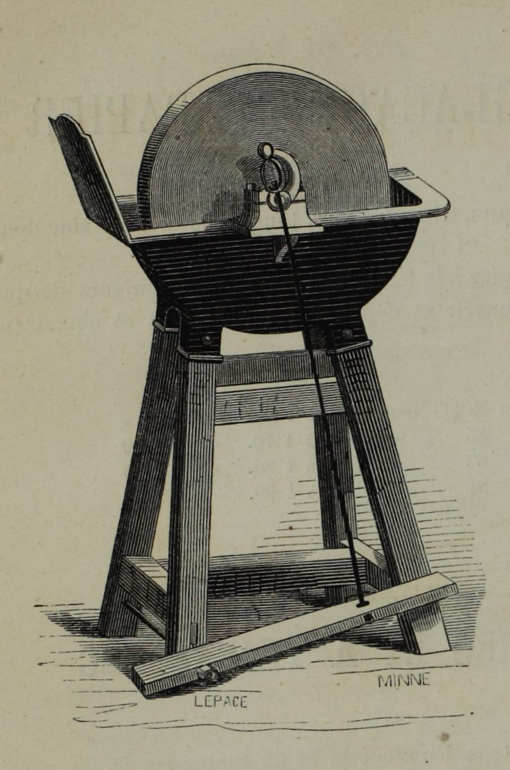


COMPOSTEUR
avec lettres mobiles

TIMBRE HUMIDE

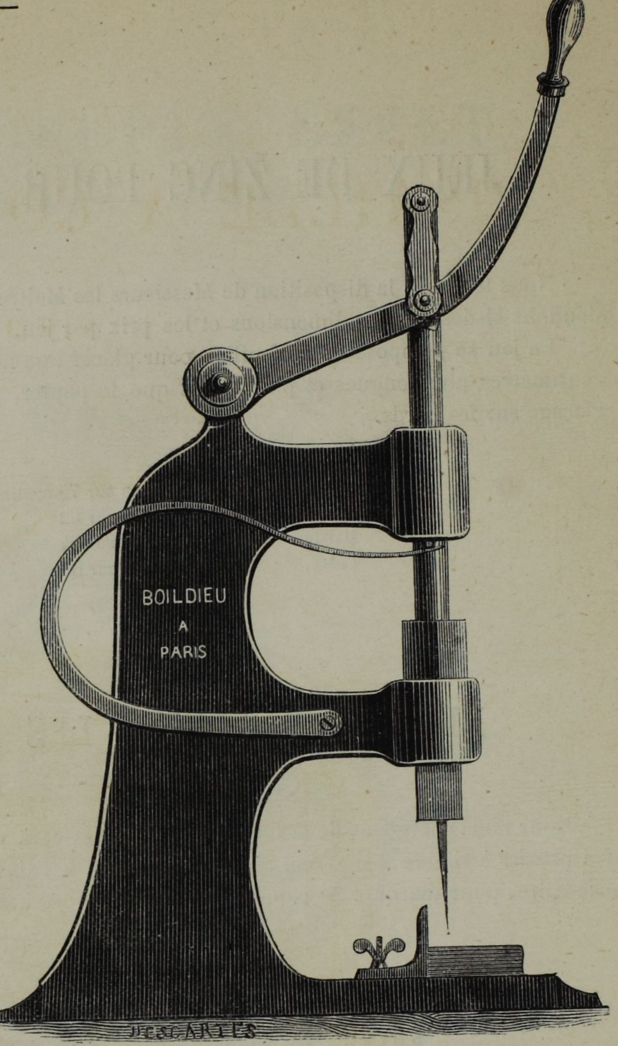


TIMBRE A DATE EN FER
avec lettres mobiles



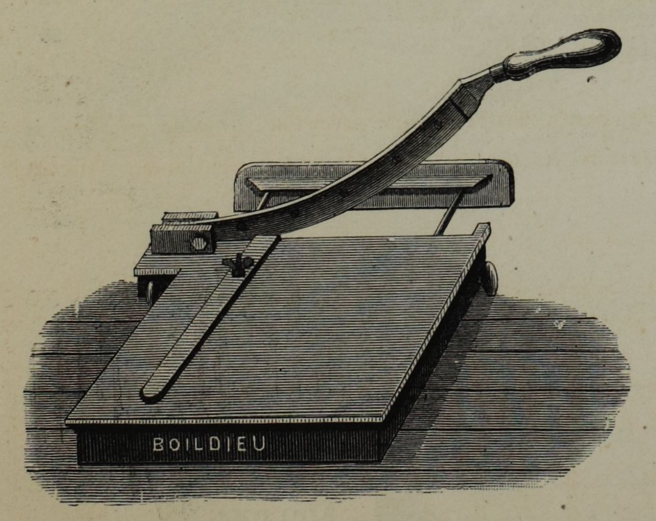
MEULE-AUGE EN FONTE

Auge en fonte avec meule en grès de 40 cent. sur 7. . . . . **40** fr.
— avec grandes meules, suivant dimension, de **40** à **100**



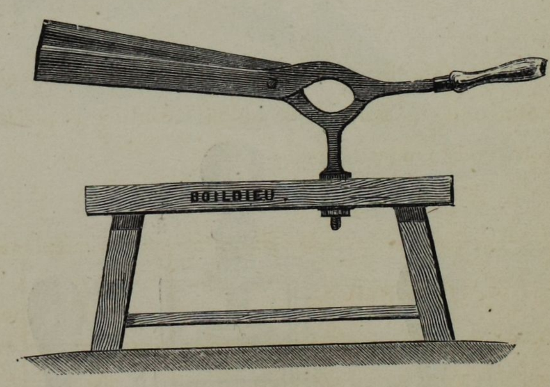
MACHINE A PIQUER LES BROCHURES
ET LES CARTONS POUR LA RELIURE

Toute en fonte. — Prix. **400** fr.



CISAILLE ORDINAIRE TOUTE EN FONTE

30 centimètres.	**60** fr.	— 40 centimètres.	**75** fr.
50 —	**95**	— 60 —	**120**
70 —	**160**	— 80 —	**200**



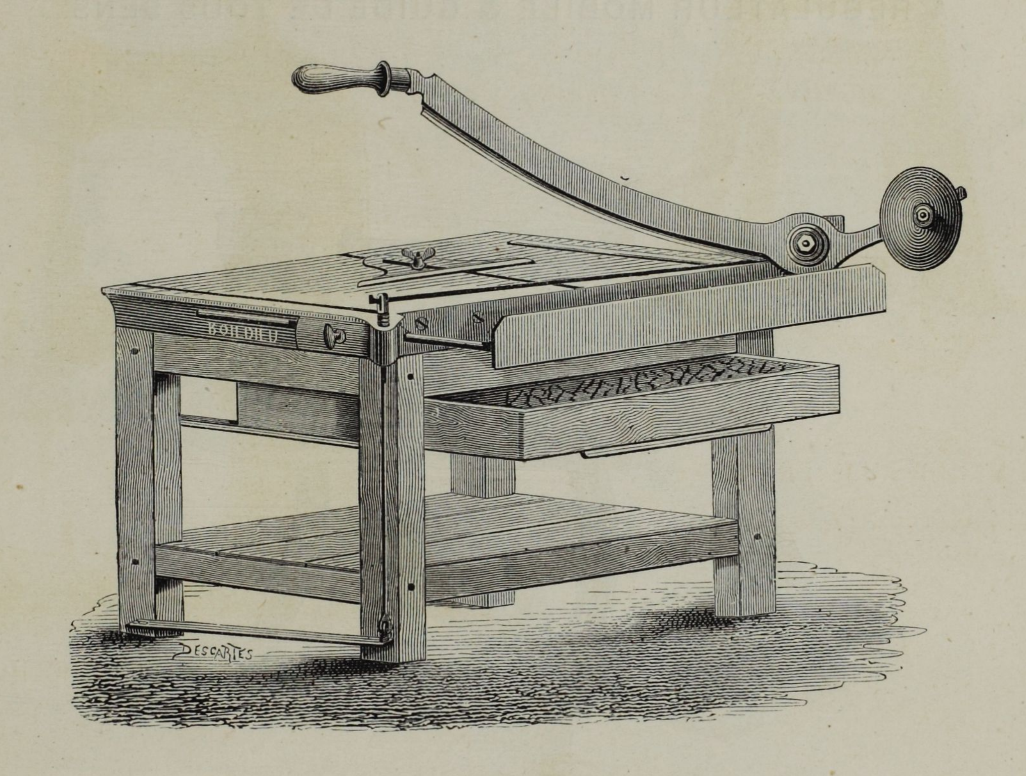
CISAILLE A ÉBARBER LES BROCHURES

De 40 centimètres sans le pied,	**55** fr.;	avec pied, **70** fr.
De 45 — —	**65**	— **80**
De 50 — —	**75**	— **90**
De 55 — —	**85**	— **100**
De 60 — —	**95**	— **110**

NOTA : La longueur se compte du milieu du boulon au bout des lames.

CISAILLE A COUPER LE CARTON

PIED EN BOIS



Cette Cisaille, d'une construction ordinaire, ne laisse rien à désirer comme précision : la table est d'un seu morceau, toute en fonte, avec guide à coulisse et pédale à ressorts. Le pied en bois et la tablette sont munis d'un tiroir pour recevoir l'objet coupé.

DIMENSIONS	PRIX	EMBALLAGE POUR LA FRANCE	LAMES DE RECHANGE	PRIX
Pouvant couper 60 centimètres.	300 fr.	15 fr.	Pour cisaille de 60 cent. . . . . La paire.	80 fr.
— — 70 —	350	18	— — 70 — . . . . —	90
— — 80 —	400	20	— — 80 — . . . . — .	100
— — 90 —	500	25	— — 90 — . . . . —	110
— — 1 mètre.	600	30	— — 1 mètre . . . . —	120
— — 1 — 10	700	35	— — 1 — 10 . . —	130
— — 1 — 20	800	40	— — 1 — 20 . . —	140

NOUVELLE CISAILLE A COUPER LE CARTON

FONTE ET ACIER

A RÉGULATEUR MOBILE & GUIDE DE TOUS SENS

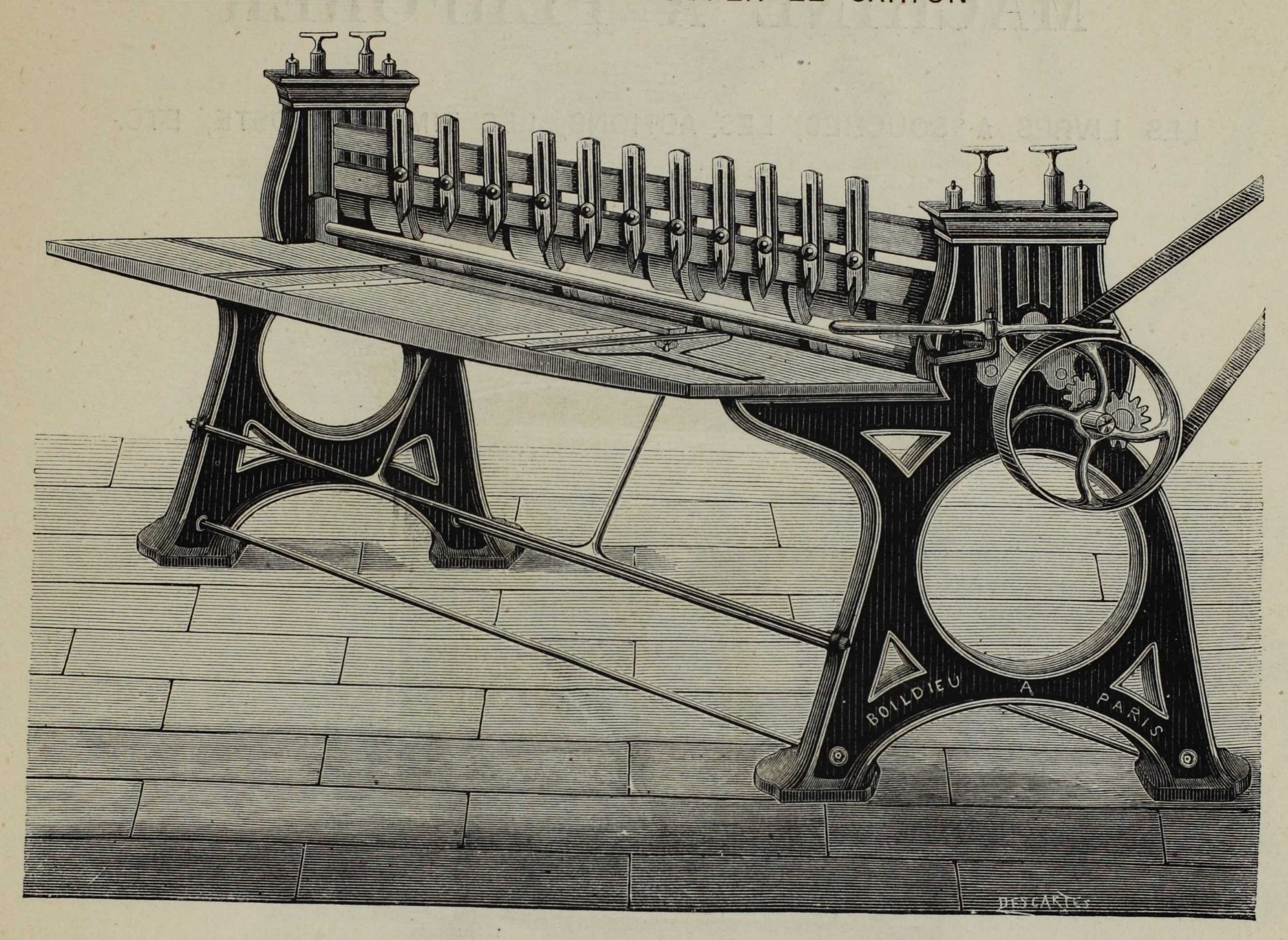


Nous offrons à MM. les Relieurs, Cartonniers, etc., une nouvelle Machine destinée à leur épargner bien de la peine et du temps. La précision que l'on obtient à l'aide de cette Machine a été louée et appréciée par les praticiens qui en ont fait l'expérience.

DIMENSIONS	PRIX	EMBALLAGE	LAMES DE RECHANGE	PRIX
Pouvant couper 80 centimètres	700 fr.	30 fr.	Pour cisaille de 80 cent. . . . . . La paire.	120 fr.
— — 90 —	800	35	— — 90 — . . . . . —	130
— — 1 mètre.	900	40	— — 1 mètre. . . . . —	140
— — 1 — 10.	1,000	45	— — 1 — 10. . . —	150
— — 1 — 20.	1,100	50	— — 1 — 20. . . —	160

CISAILLE CIRCULAIRE

POUR TRACER ET COUPER LE CARTON



Cette machine, d'un systeme très-simple, est très-complète et d'une grande solidité ; elle fonctionne facilement à la main ou à la vapeur. Un homme seul peut tracer et couper, sur toutes les grandeurs de cartons et la quantité que l'on veut faire à la feuille, 2,000 cartons à l'heure. Les mollettes, les arbres, les lames, tout est mobile et se règle à volonté. Cette nouvelle machine est destinée à épargner bien de la peine et du temps. Dix minutes suffisent pour la mettre sur mesure. La précision que l'on obtient a été louée et appréciée des praticiens qui en ont fait l'expérience.

CISAILLE CIRCULAIRE POUR COUPER LE CARTON

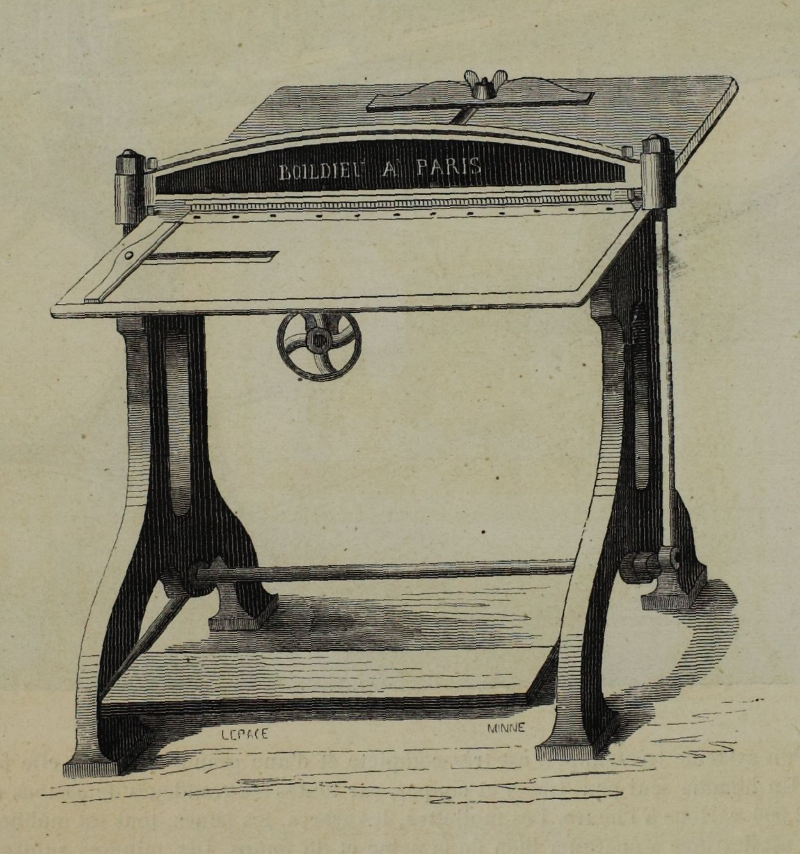
OUVERTURE 1 mètre 25 cent.	PRIX, marchant à bras 2,000 fr.	PRIX, marchant à bras ou à la vapeur 2,400 fr.	EMBALLAGE en 1 caisse 80 fr.

CISAILLE CIRCULAIRE POUR TRACER & COUPER LE CARTON

OUVERTURE 1 mètre 25 cent.	PRIX, marchant à bras 3,000 fr.	PRIX, marchant à bras ou à la vapeur 3,600 fr.	EMBALLAGE en 1 caisse 90 fr.

MACHINE A PERFORER

LES LIVRES A SOUCHES, LES ACTIONS, LES TIMBRES-POSTE, ETC.



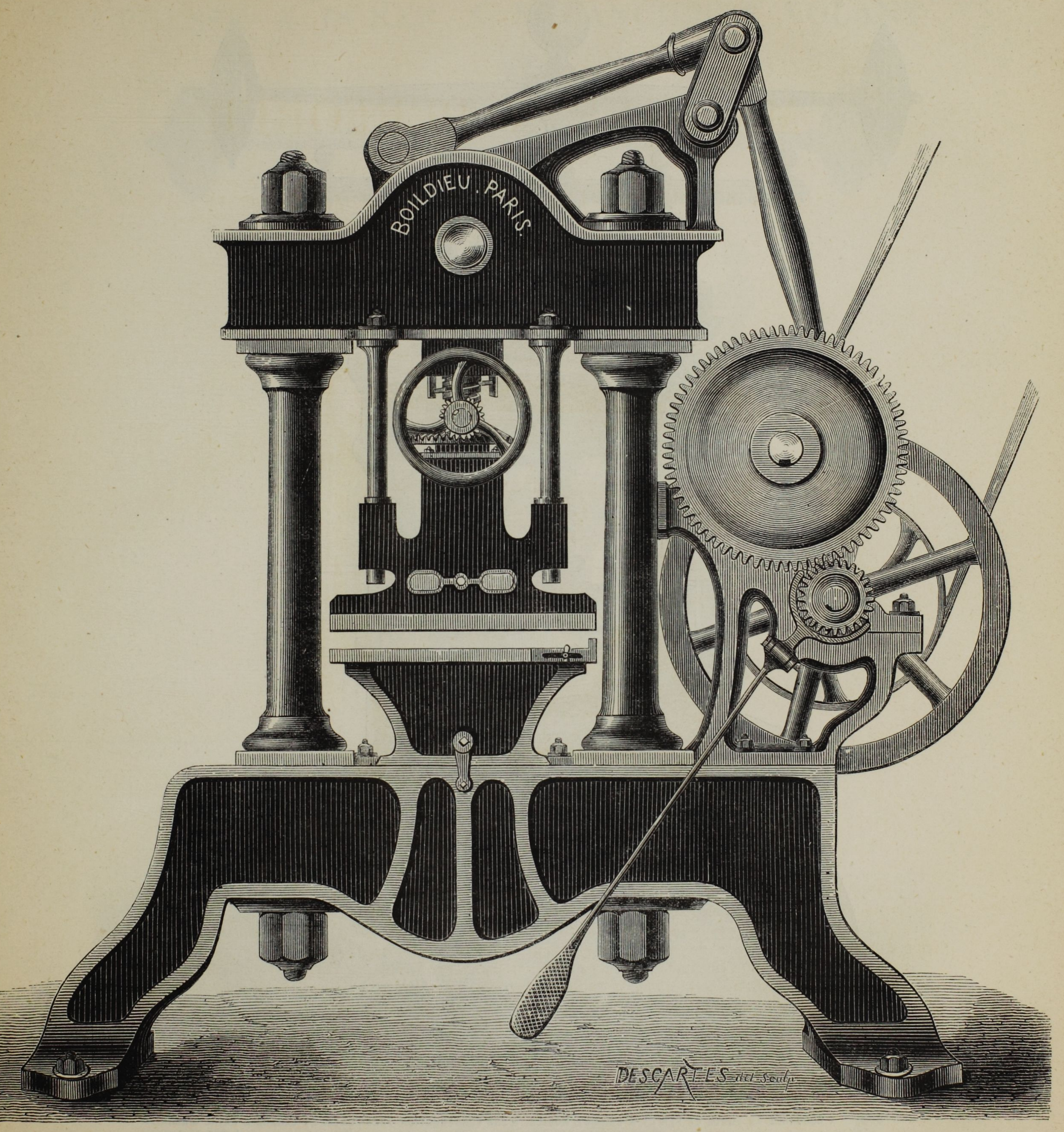
Cette Machine, construite en fonte et organisée pour marcher avec le pied, surpasse en avantages beaucoup d'autres machines destinées à cet usage, et elle se distingue surtout par sa légèreté.

La table, qui en fait partie intégrante, est divisée sur deux côtés par des guides que l'on dirige à volonté au moyen d'une vis, ce qui permet de perforer le papier dans plusieurs dimensions.

La simplicité de cette Machine donne la facilité de remplacer la tringle par une autre de dimension différente, tandis que dans celles fabriquées jusqu'ici, le travail se fait avec beaucoup plus de peine et de perte de temps. Ainsi, avec ce système, on peut non-seulement perforer une feuille de papier dans toute sa largeur, mais encore plusieurs réunies et en différents sens. Le maniement en est des plus faciles.

Modèle	N° 1.	Ouverture 44 centimètres.	Perforant 42 centimètres	.....	500 francs.	Emballage	.....	20 francs
—	N° 2.	— 54 —	— 52 —	.....	600 —	—	.....	25 —
—	N° 3.	— 64 —	— 62 —	.....	700 —	—	.....	30 —
—	N° 4.	— 74 —	— 72 —	.....	800 —	—	.....	35 —

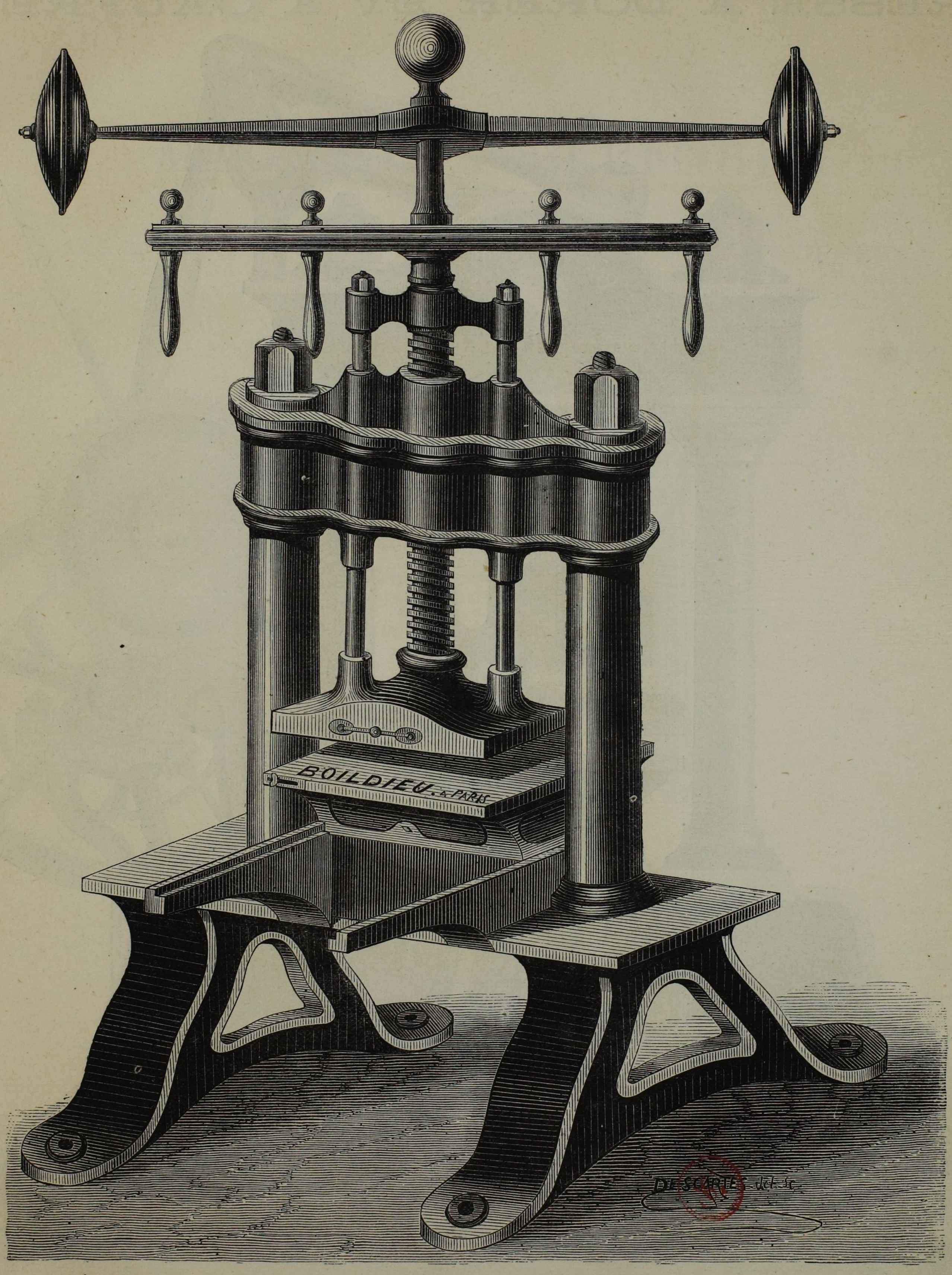
PRESSE A DORER ET A GAUFRER



Cette presse, à chariot mobile, marchant à la vapeur, pour la reliure et le cartonnage, chauffée au gaz ou à la vapeur, d'une force extraordinaire tenant peu de place, très-légère à faire marcher, a été perfectionnée sur toutes celles existantes.

Nº 1. **Plateau :** 25 centimètres sur 32 centimètres. Prix : **2,800.** | Nº 2. **Plateau :** 40 centimètres sur 60 centimètres. Prix : **3,800.**

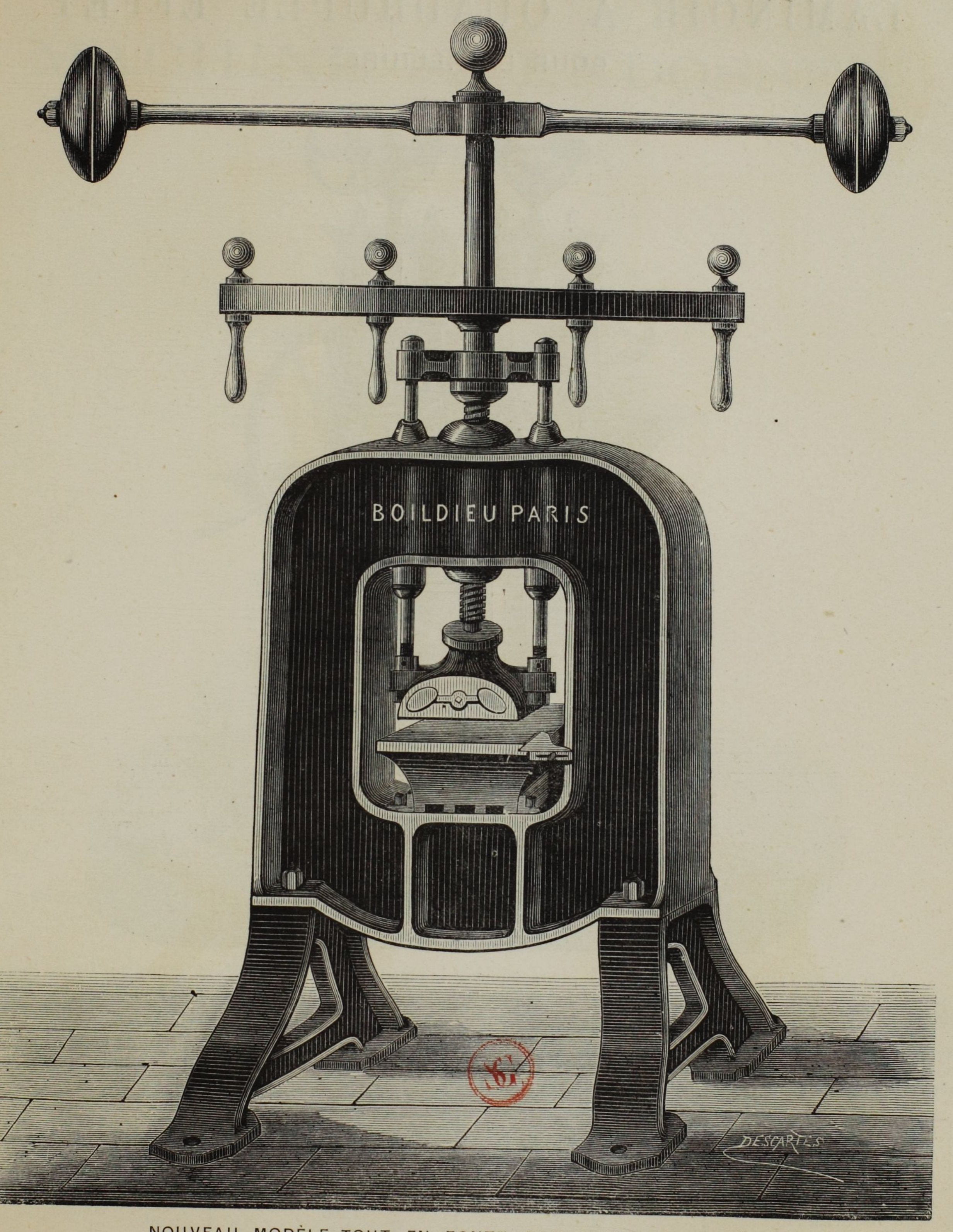
PRESSE A DORER A BALANCIER & VOLANT



MODÈLE A COLONNES EN FONTE ET FER ET A CHARIOT MOBILE, D'UNE CONSTRUCTION TRES-FORTE, ET LÉGÈRE A FAIRE MARCHER

Modèle n° 1.	Plateau ou tas :	32	centimètres sur	28.	Nez de	25	centimètres sur	18.	**1,200** francs.
Modèle n° 2.	—	36	—	32.	—	30	—	20.	**1,500** —
Modèle n° 3.	—	42	—	35.	—	36	—	25.	**2,000** —

PRESSE A DORER A BALANCIER & VOLANT

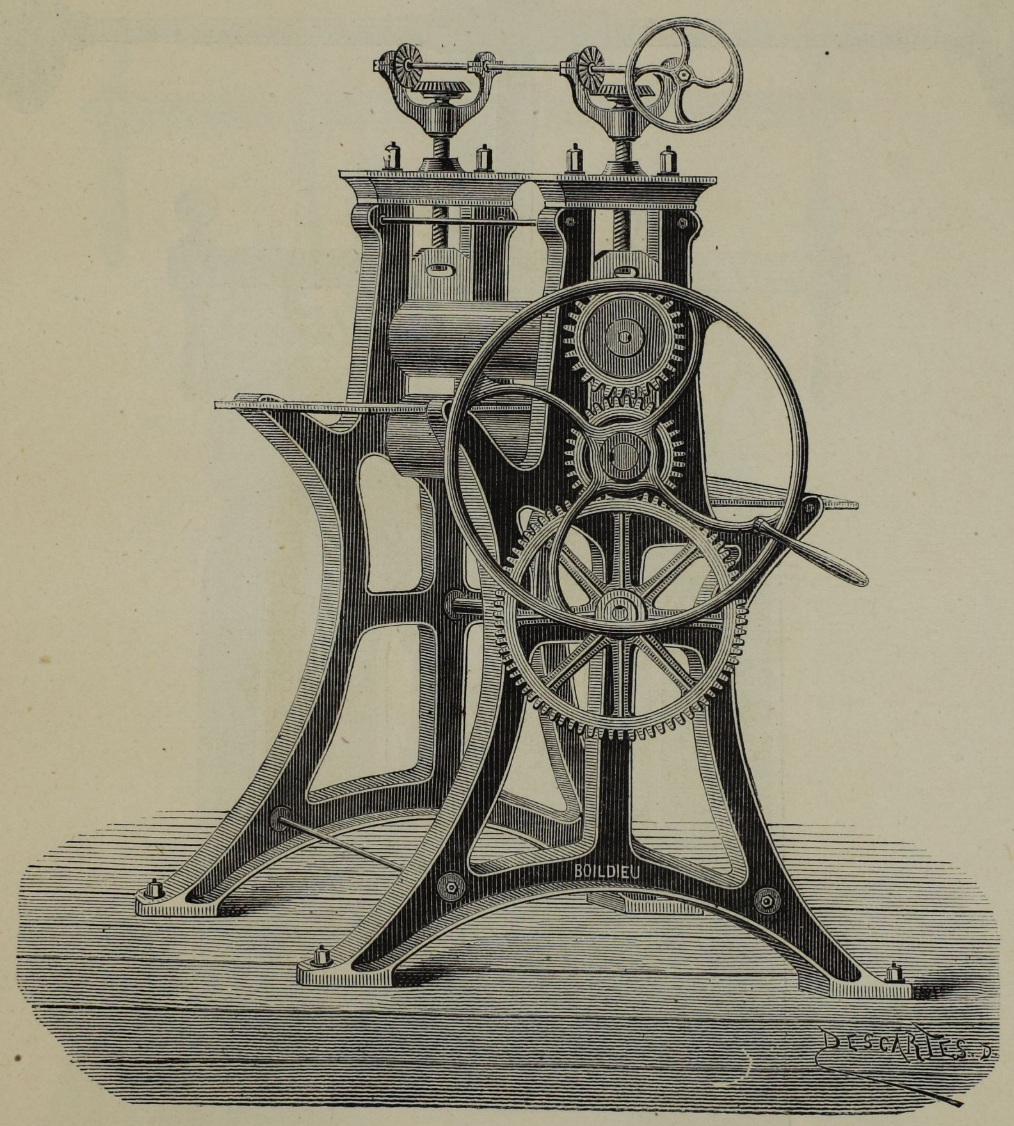


NOUVEAU MODÈLE TOUT EN FONTE, BATI D'UNE SEULE PIÈCE

Modèle n° 1. — Plateau ou tas	32 centimètres sur	28.	Nez de 25 centimètres sur	18.	....	900 francs.
Modèle n° 2. —	36 —	32.	— 30 —	20.	....	1,200 —

LAMINOIR A QUADRUPLE EFFET

POUR LA RELIURE



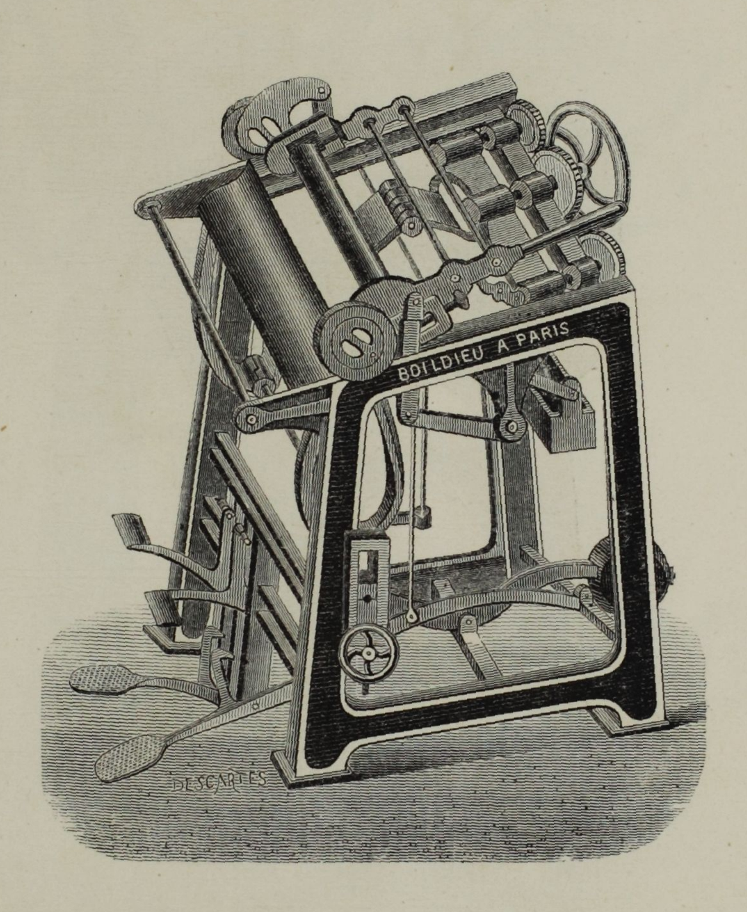
Cette gravure représente le laminoir le plus complet et le plus perfectionné dans son genre qui ait été construit jusqu'à ce jour. Très-élégant, sa force n'en est pas moins énorme ; entièrement en fonte, son maniement est facile et simple.

Cette machine est construite spécialement pour la reliure, et faite pour remplacer les presses à percussion et hydrauliques, pour presser les feuilles pliées et les volumes de tout format. Ses deux tables sont en fonte : une haute pour marger, et l'autre pour recevoir ce que l'on a laminé. Son mouvement à quadruple effet veut dire qu'un homme seul a la force de quatre se servant de l'ancien système.

OUVERTURE	MARCHANT A BRAS	MARCHANT A LA VAPEUR	EMBALLAGE
50 centimètres.	1,000 fr.	1,200	60 fr.
60 —	1,200	1,400	70

MACHINE A ENDOSSER

SYSTÈME A ROULEAU



Machine à endosser à rouleau, mors de 50 centimètres. Prix. . . . . **1,200** francs.

Emballage, toute montée en **1** caisse. . . . . **50** francs.

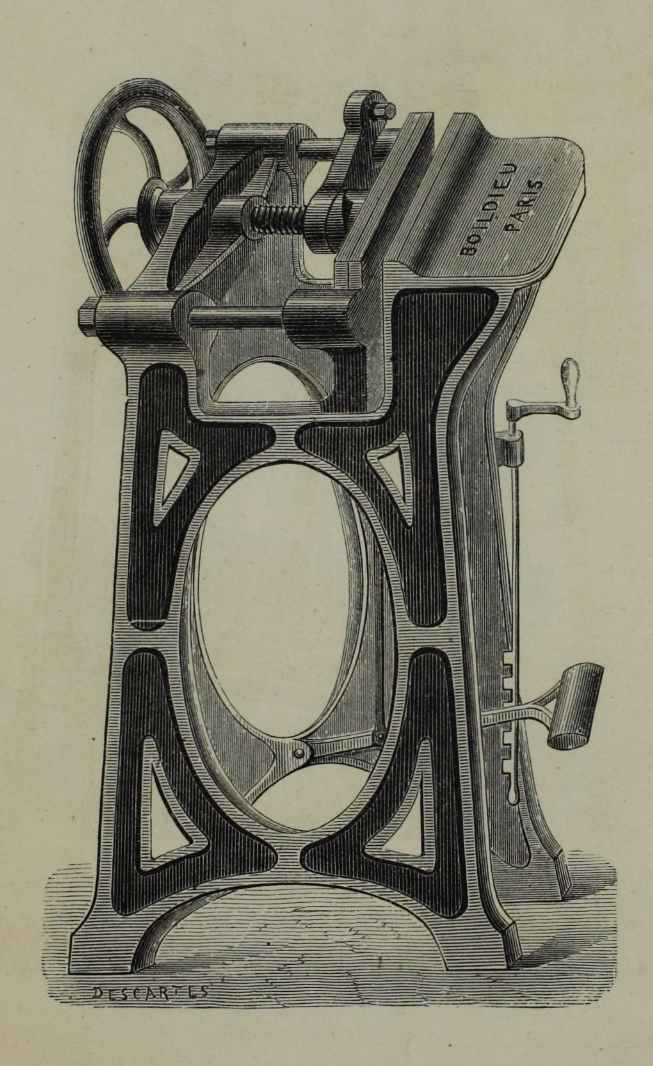
L'ancienne méthode pour arrondir le dos des livres, c'est-à-dire pour faire l'endossage entre deux mâchoires en bois ou ais ferrés se plaçant dans la presse à rogner, exigeait beaucoup de temps et de soin ; pour exécuter ce travail il fallait des ouvriers très-adroits.

Une première amélioration fut apportée, et l'on construisit l'étau à endosser avec pied en bois, se serrant avec volant et pédale ; cet outil était déjà un grand perfectionnement, mais il fallait encore se servir du marteau.

La machine à endosser dont nous donnons ci-dessus le dessin supprime le marteau, et, à l'aide d'un rouleau, on fait un ouvrage très-bien fait et régulier, et qui exige très-peu d'efforts et très-peu de temps, et peut être manœuvré par un ouvrier ordinaire. On peut endosser sur cette machine environ 200 à 250 livres à l'heure ; sa construction est solide, et il n'y a pas à craindre la rupture des pièces. Il n'y a pas de frais à faire pour son installation : un graissage et un nettoyage réguliers suffisent pour entretenir son bon fonctionnement.

ÉTAU A ENDOSSER

NOUVEAU MODÈLE TOUT EN FONTE ET MORS EN ACIER

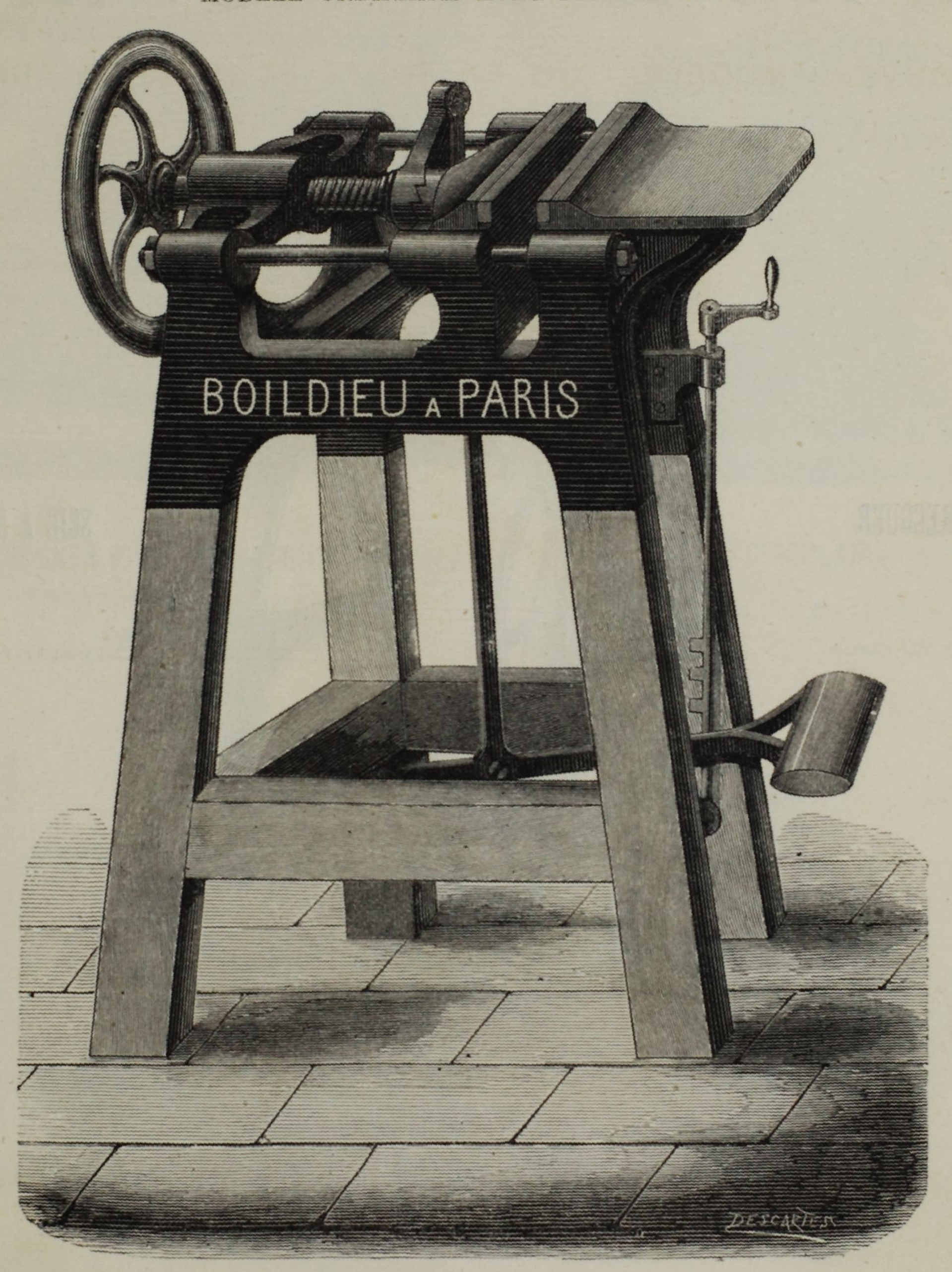


Modèle n° 1.	**Mors**	de 35 centimètres. Prix	400	francs.
— n° 2.	—	de 45 centimètres. —	500	—
— n° 3.	—	de 55 centimètres. —	600	—

Ce nouvel étau à endosser au marteau a été perfectionné sur tous ceux construits jusqu'à ce jour, et est entièrement en fonte et en fer ; son montage sur bâti en fonte lui donne beaucoup plus d'assise, et par conséquent plus de coup quand on frappe, que sur ceux montés sur pied en bois ; la table repose sur de fortes nervures reliées au corps de l'étau et est parfaitement soutenue et sert pour battre les volumes. Les mors sont en acier et peuvent s'enlever à volonté ; la pédale est en fer et à contre-poids et non à ressort ou en caoutchouc comme dans l'ancien système.

ÉTAU A ENDOSSER

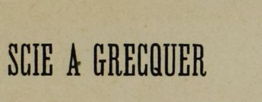
MODÈLE ORDINAIRE AVEC PIED EN BOIS



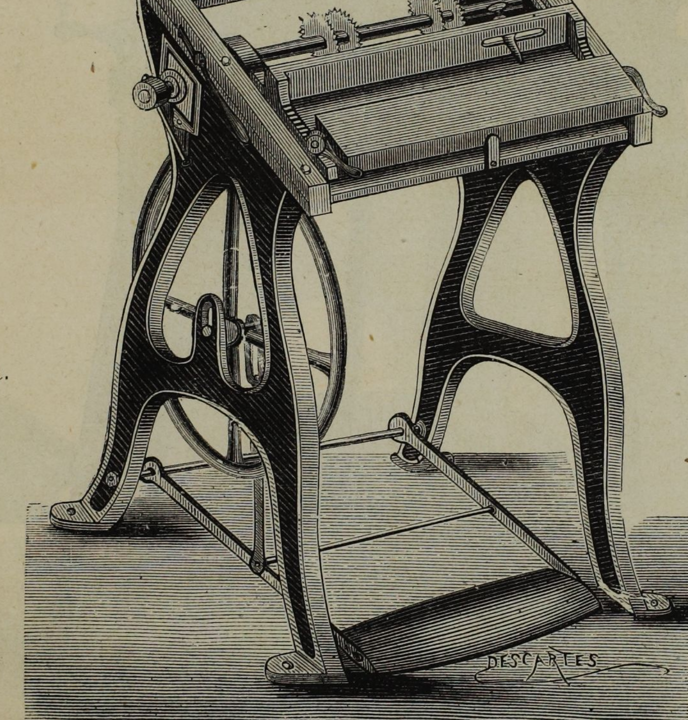
Modèle n° 1. **Mors** de 35 centimètres. Prix	300	francs.
— n° 2. — de 45 centimètres. —	350	—
— n° 3. — de 55 centimètres. —	400	—

Cet étau est construit dans les meilleures conditions de force et de solidité, la pression est très-grande, les mordages sont en acier fondu et non en fonte; la pédale est à contre-poids et en fer forgé, la table est très-forte et soutenue par d'épaisses nervures, elle peut servir au besoin de tas à battre.

SCIE A GRECQUER



Ouverture 50 cent.

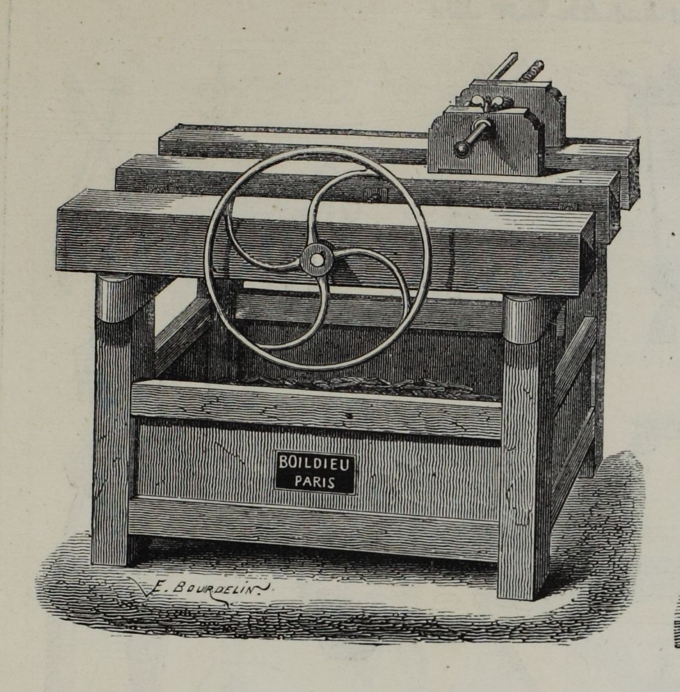


SCIE A GRECQUER

Ouverture 50 cent.

Scie marchant au pied.	Prix.	**550** fr.	— Emballage.	**30** fr.
— au pied et à la vapeur.	Prix.	**600** fr.	— Emballage.	**30** »

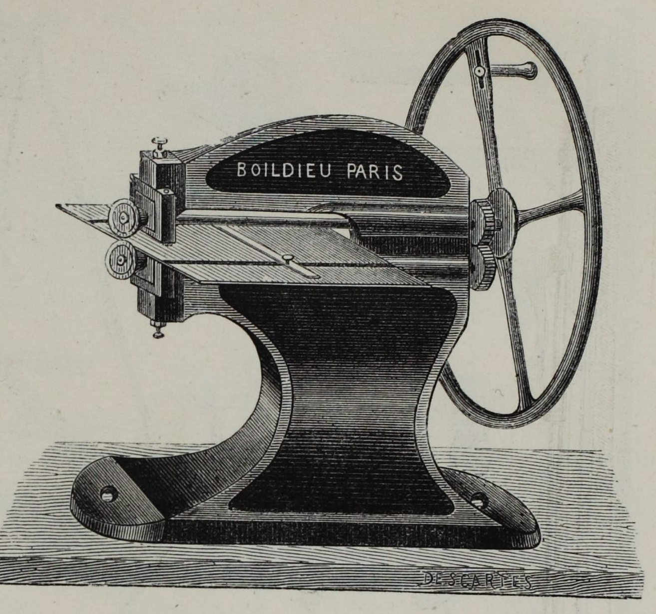
Cette machine est construite avec les derniers perfectionnements et est entièrement en fonte et en fer ; elle peut être disposée pour marcher au pied ou à la vapeur suivant la demande, son emplacement est très-restreint. Elle est solide et légère au pied ; son nouveau système de chariot mobile automatique et la simplicité du montage et du réglage des lames l'ont fait apprécier des praticiens.



PRESSE A ROGNER AVEC VIS EN FER ET VOLANT

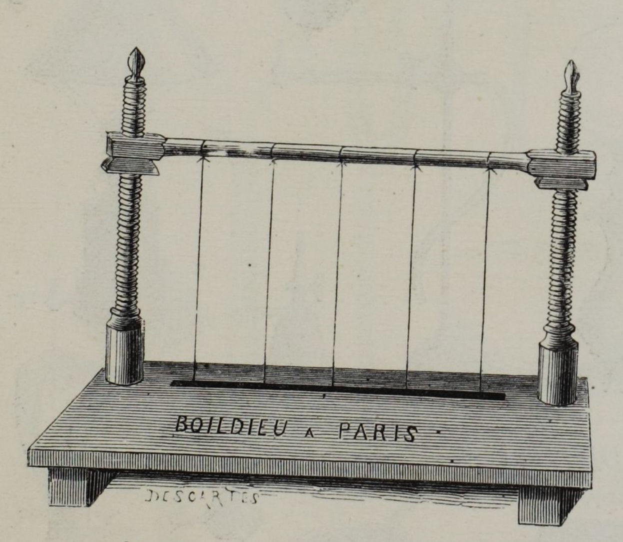
Toute complète avec 6 couteaux

Prix : **250** fr.



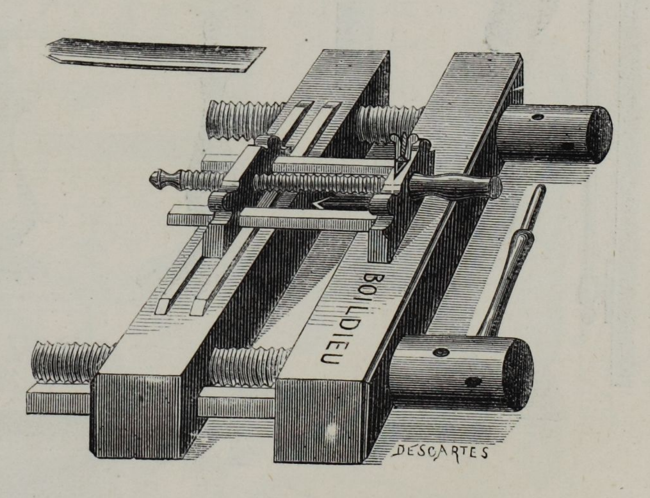
CISAILLE CIRCULAIRE A CARTON

Prix : de **500** à **2,000** fr.



MÉTIER A COUDRE LES VOLUMES

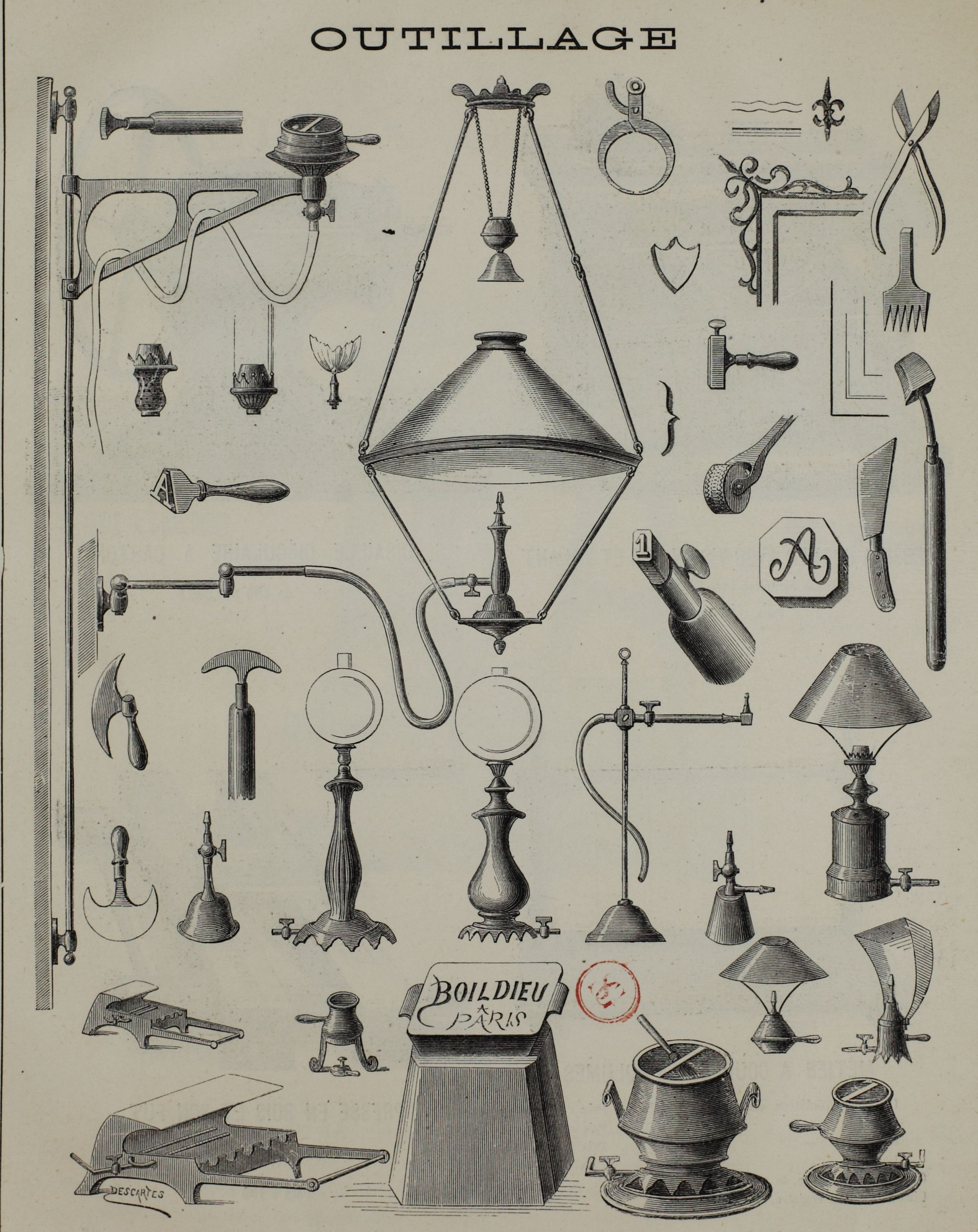
De 55 centimètres du milieu des vis. . .	Prix :	**13** »
De 65 — —	Prix :	**15** »
De 75 — —	Prix :	**17** »
De 85 — —	Prix :	**19** »
Chevillettes cuivre, la pièce		» **30**
Clavettes pour registre, la pièce.		» **60**



PRESSE EN BOIS ET SON FUT

Complète avec 6 couteaux

Prix : **150** fr.



Outils fabriqués par des moyens mécaniques et sur une grande échelle, à des prix modérés.

(Voir les prix, page 148.)

OUTILLAGE

Outils fabriqués par des moyens mécaniques et sur une grande échelle, à des prix très-modérés.

(*Voir les prix, page 148.*)

OUTILS DIVERS

POUR LA RELIURE ET LA BROCHURE

Nous donnons ci-dessous la nomenclature et les prix des principaux petits outils employés dans la reliure et la brochure, et toujours en magasin. Nous fabriquons également, mais sur commande, tous les autres outils, tels que ciseaux et couteaux spéciaux pour gaîniers et peaussiers, etc., fers à dorer, fers pour filets simples et doubles, palettes, roulettes simples, doubles ou coupées pour encadrements, etc., etc. Tous ces outils sont fabriqués d'après les derniers perfectionnements, et aucune erreur n'est à craindre, si on a soin de désigner l'emploi des objets demandés.

Ais ferrés à l'anglaise de 25 cent., la paire	5	50
— 30 —	6	»
— 35 —	6	50
— 40 —	7	»
— 45 —	7	50
Balai à jasper (chiendent)	2	»
Brosse à jasper	2	50
Chevillette cuivre	»	30
Ciseaux pour relieur, petit modèle	6	50
— — grand modèle	8	50
— pour la couvrure	3	75
— longs pour les gravures, petit modèle	7	»
— — grand modèle	8	»
Clavette	»	60
Compas droit simple, de 15 à 22 cent	2	»
— — de 22 à 27 cent.	2	25
— quart de cercle, branche droite, de 24 à 28 cent.	5	»
Composteur à lettres mobiles, suivant les dimensions.	»	»
Couteau à parer les peaux	2	75
— à or, bout rond	4	»
— à or, bout pointu	4	»
— à rogner (pour fût Boildieu)	2	50
— à papier, lame de 30 centimètres	5	»
— — 40 —	6	»
— — 50 —	7	»
Coussin à or, petit modèle	4	50
— à or, grand modèle	5	»
Dent à brunir, courbe, en agate	4	»
— — plate —	4	»
Équerre en fer, le mètre	14	»
Étui ébène pour petite pointe	2	50
Faux dos en bois pour endosser, longueur 65 cent.	20	»
Fers à polir les plats, grand manche	7	»
Fers à polir les dos, petit manche	3	»

Fourneau à colle au gaz, nº 1	30	»
— — nº 2	25	»
— à colle en tôle avec lampe ou braisière	13	»
— — —	15	»
— — avec petite lampe à gaz	17	»
— — —	19	»
Fourneau à dorer au gaz, à 2 feux	30	»
— — 1 —	20	»
— à dorer en tôle, 25 cent., au charbon	14	»
— 30 —	16	»
Fourreau à rabaisser, grand modèle de 55 cent.	3	»
Fût à rogner, le bois seul sans le talon en fer	12	»
Grille à jasper	2	25
Marteau à battre à 2 têtes, poids 4 kil	10	»
— — 1 — 3 —	8	»
— à endosser	3	»
— ordinaire	2	50
Petite pointe, la pièce	»	70
Petite pointe, la douzaine	7	50
Poinçon à piquer ordinaire	»	60
— à endosser, forme plate	1	25
— — forme olive	1	25
Pointe à rabaisser	1	»
Pince-nerfs	3	50
Plioir buis mince, pour la brochure	»	80
Presse en bois pour la dorure sur tranche	14	»
Règle en fer plat, le mètre	10	»
Roulette pour coupons	5	»
Scie à grecquer simple	5	»
— à dos	6	»
Tas à battre en fonte, 22 × 30 cent.	20	»
Talon pour fût à rogner, en bois	10	»
Tournevis, petit modèle	2	»
— grand modèle pour coupe-papier	3	»

OUTILS ET PRODUITS DIVERS

Pour la Reliure, la Brochure et le Cartonnage

Plateaux en bois dur de 5 cent. d'épaisseur, garnis de fer de deux côtés, pour presse à percussion

FORMAT Carré.	de 46 centimètres	sur 55 centimètres. . .	Prix :	20 francs.
— Raisin	de 50 —	65 —	. . . Prix :	25 —
— Jésus.	de 57 —	75 —	. . . Prix :	30 —
— Petit colombier.	de 60 —	86 —	. . . Prix :	35 —
— Grand colombier	de 63 —	90 —	. . . Prix :	40 —

Plateaux ordinaires en sapin de 2 cent. d'épaisseur, pour presse à percussion

FORMAT Carré.	de 46 cent.	sur 56 cent. . .	Prix :	4 fr.
— Raisin	de 52 —	66 —. . .	Prix :	4 50
— Jésus.	de 58 —	76 —. . .	Prix :	5 »
— Petit Colombier .	de 60 —	86 —. . .	Prix :	6 »
— Grand Colombier.	de 63 —	90 —. . .	Prix :	7 »

Cartons lustrés à satiner

FORMAT Carré.	de 56 cent.	sur 46 cent. . . . . . le cent.	Prix :	48 francs.
— Raisin	de 65 —	50 — . . . . . —	Prix :	55 —
— Jésus.	de 75 —	57 — . . . . . —	Prix :	65 —
— Colombier	de 84 —	65 — . . . . . —	Prix :	80 —

RENSEIGNEMENTS

A MM. LES PAPETIERS, BROCHEURS ET RELIEURS

Par BOILDIEU & FILS

PARIS — 8, Rue du Regard, 8 — PARIS

Afin d'éviter à MM. les Brocheurs, Relieurs et Papetiers de la province les pertes de temps qu'entraînent la commande, l'envoi et la réception des divers matériaux et ustensiles dont ils ont besoin, j'ai centralisé dans les magasins de mon établissement tout ce qui concerne l'outillage général de l'Imprimerie et des branches qui s'y rattachent.

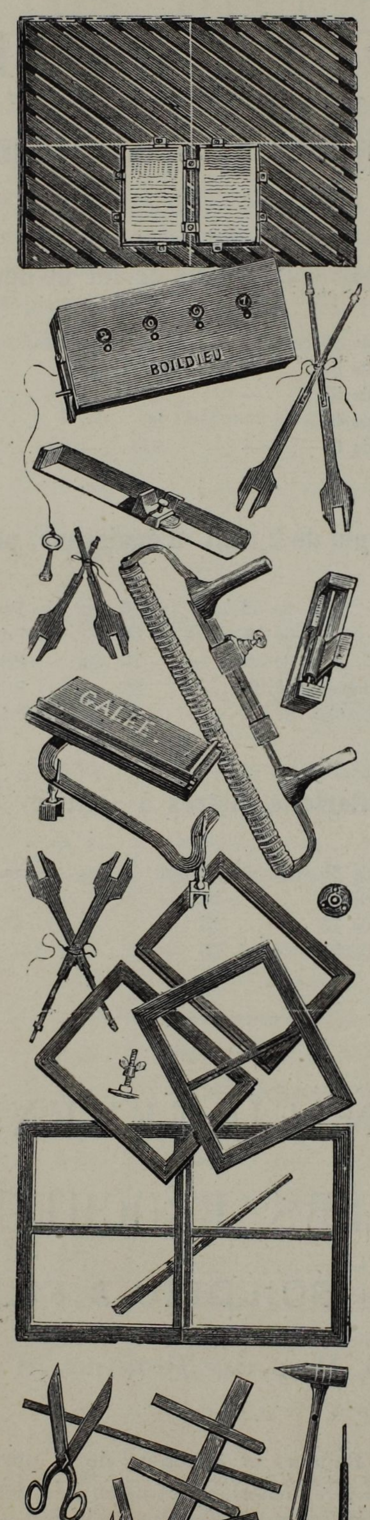
COMMISSION POUR TOUT CE QUI CONCERNE L'IMPRIMERIE

TABLE DES MATIÈRES

COMPOSITION

Pages

Ais en chêne et sapin 25
Bardeaux pour réserve 17
Biseaux 25
Boîtes à corrections 16
Casiers pour garnitures et interlignes . . . 17
Casseaux à accolades 15
— à chiffres et de fantaisie 16
— pour grandes et petites capitales. 11
Casses à filets 13
— d'anglaise 12
— de grec 15
— de la Commission typographique . . . 9
— de l'Imprimerie nationale 11
— de ronde 13
— ordinaires à un seul compartiment. . 8
— ordinaires en deux pièces 10
— Simon Raçon 9
— Théotiste Lefèvre 14
Chariot porte-forme 37
— pour pierres lithographiques 37
Châssis ordinaires . . . . 34 et 35
— pour tirer en double 35
Coins adhérents en fer 33
— ordinaires en bois 25
Composteurs 19
Conditions de paiement 6
Coupoirs . . . . 20 et 21
Décognoirs 25
Galées à coulisse 23
— à double équerre 23
— à fond mobile et à pieds 24
— à simple équerre 22
Lampes 32
Lignomètres 19
Marbres de composition . . . . . 29, 30 et 31
Outils divers 18
Pieds de marbre . . . . 30 et 31
Porte-galée mobile 24
Ramettes à feuillures 37



Pages

Ramettes ordinaires 36
Rangs en bois 28
Rangs en fonte . . . . 26 et 27
Règlettes 25
Scie à coulisse et à justification 18
Taquoirs 25
Tréteaux 28
Typomètres buis 19

IMPRESSION

Auge horizontale pour laver les rouleaux . . 57
— horizontale pour laver les formes . . . 59
— verticale pour laver les formes 58
Bains-marie en cuivre 52
— en fer-blanc 52
Brosses 49
Cales fonte 47
Châssis-bloc universel 56
Coins pour cales 47
Compteurs 46
Fonte des rouleaux 52
Griffes à coulisse 54
— à couteau 54
— à support 54
— en tôle ordinaire 54
Machine à tremper le papier 56
Mandrins en bois 50
Montures 50
Moules à rouleaux 51
Outils et accessoires pour machines . . 48 et 49
— — pour presses à bras . 48 et 49
Pâte à rouleaux . . . . 50 et 51
Ponts-calibres 53
Presse à affiches 44
— à bras 43
— à épreuves, à cylindre 45
— portative 42
— portative et à levier mobile 46
Rouleau à épreuves 45
Tables-encriers pour presse à bras 50
Treuil mécanique . . . . 59 et 60

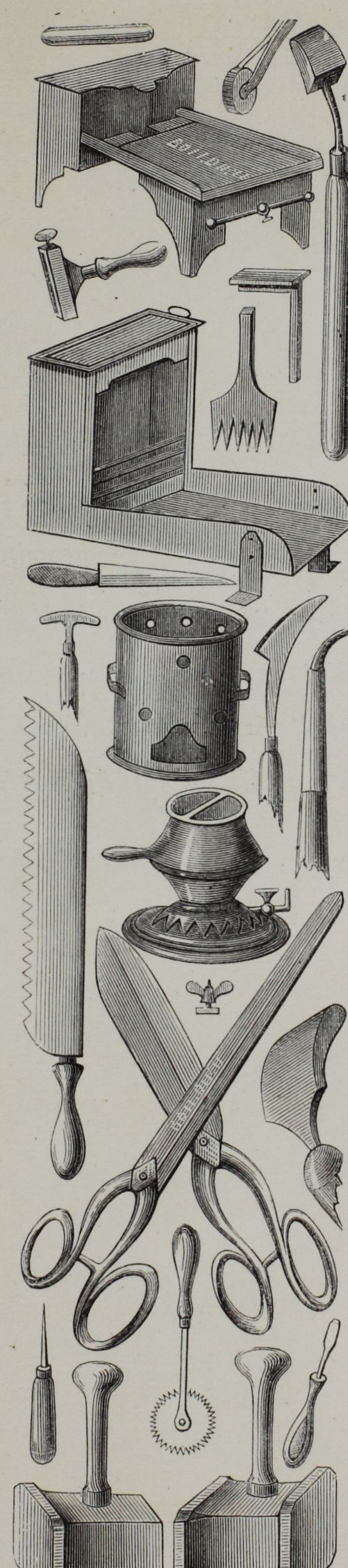
TABLE DES MATIÈRES

STÉRÉOTYPIE

Pages
Biseautoirs et rabots. 88
Blocs en plomb 93
Coins-supports pour moules. 89
Équerre à fondre les blocs. 85
— à noyaux de hauteur 86
— à tringles de hauteur 87
— et garnitures de hauteur. 89
Fourneaux moules-presses. . . 66, 67 et 76
— pour fondre la matière 79
Machine à faire les espaces 93
— à fondre les caractères 90
— à fondre les interlignes 91
Meule, auge en fonte. 88
Moule à bascule 81
— à fondre les garnitures 92
— à main, à interlignes 93
— à main, pour les mots 82
— à refroidisseur. . . . . 80 et 81
Notions sur le clichage au papier. . . 64 et 65
Outils divers pour la stéréotypie 94
Pont-calibre pour les clichés 82
Presse à sécher à deux foyers et une platine. 75
— à double platine 73
— à deux foyers et deux platines 74
— à marbre creux . . . 70 et 71
— au gaz 77
— pour les journaux 72
— simple 78
— toute en fonte . . . . 68 et 69
Produits pour la stéréotypie 93
Rabot pour baisser les filets 92
Scie alternative 89
— à rubans. 84
— circulaire. 83

GALVANOPLASTIE

Banc de relevage 115
Détails d'une galvanoplastie à la cire. . . . 116
— — à la gutta 105 et 106
Fourneau pour le doublage. 113
Notions sur la galvanoplastie à la cire 108, 109, 110
— — à la gutta 99 et 100



Pages
Outils pour la galvanoplastie . . . . 106 et 116
Pile et cuve pour la cire 114
— pour la gutta. 101
Presse à empreinte à genouillère 111
— à percussion 102
— hydraulique. 112
Produits pour la galvanoplastie à la cire . . 115
— — à la gutta 105 et 106
Soufflet à plombaginer 114
Tours pour la galvanoplastie . . . . 103 et 104

RELIURE, BROCHURE

Cisailles à ébarber 132
— circulaires . . . . 135 et 145
— ordinaires 132
— pied en bois. 133
— pied en fonte 134
Composteurs à lettres mobiles. 131
Étaux à endosser . . . . 142 et 143
Jeux de zinc pour laminoir 131
Laminoirs à glacer le papier . . . . 129 et 130
— à passer les volumes 140
Machine à couper le papier. 120, 121, 122 et 123
— à endosser. 141
— à perforer 136
— à piquer les brochures. 132
Métier à coudre les volumes 145
Meule, auge en fonte. 132
Outillage de brocheurs et relieurs . 147 et 148
— de relieurs . . . . 146 et 148
Presses à copier. 131
— à dorer . . . . 137, 138 et 139
— à percussion en bois 128
— — jumelle fonte 126
— — mixte 125
— — toute en fonte. 127
— à rogner 145
— hydraulique. 124
Produits pour la reliure 149
Scie à grecquer 144
Timbre humide 131
— sec à dote. 131

D'après ce principe du droit commercial, que la marchandise voyage aux risques et périls du destinataire, nous déclinons toute espèce de responsabilité une fois les colis sortis de nos ateliers.

Les frais d'emballage et de transport sont toujours à la charge du destinataire, quelle que soit l'importance de l'envoi.

Paris. — Typ. Motteroz, 31, r. Dragon.



Paris. — Typ. Motteroz, 31, r. Dragon.